

UNIVERSITÉ DE CAEN. — FACULTÉ DE DROIT

L'INDUSTRIE DE LA CHAUSSURE

EN FRANCE

THÈSE POUR LE DOCTORAT

SOUTENUE PUBLIQUEMENT DANS LA SALLE DES ACTES DE LA FACULTÉ DE DROIT

Le mercredi 18 mars 1908, à 3 heures 1/2.

PAR

François BASSIEUX

JURY D'EXAMEN

Président : M. ALLIX, professeur.

Suffragants : } MM. VILLEY, professeur.
 CABOUAT, agrégé.

LIBRAIRIE

De la Société du Recueil J.-B. Sirey, & du Journal du Palais

Ancienne Maison L. LAROSE & FORCEL

22, Rue Soufflot, PARIS, V^e Arr^t.

L. LAROSE & L. TENIN DIRECTEURS

1908

THÈSE
POUR
LE DOCTORAT



Digitized by the Internet Archive
in 2026

UNIVERSITÉ DE CAEN. — FACULTÉ DE DROIT

L'INDUSTRIE DE LA CHAUSSURE

EN FRANCE

THÈSE POUR LE DOCTORAT

SOUTENUE PUBLIQUEMENT DANS LA SALLE DES ACTES DE LA FACULTÉ DE DROIT

Le mercredi 18 mars 1908, à 3 heures 1/2.

PAR

François BASSIEUX

JURY D'EXAMEN

Président : M. ALLIX, professeur.

Suffragants :

{	MM. VILLEY, professeur.
	CABOUAT, agrégé.



LIBRAIRIE

De la Société du Recueil J.-B. Sirey, & du Journal du Palais

Ancienne Maison L. LAROSE & FORCEL

22, Rue Soufflot, PARIS, V^e Arr^t.

L. LAROSE & L. TENIN DIRECTEURS

1908

UNIVERSITÉ DE CAEN

FACULTÉ DE DROIT

Année scolaire 1907-1908

DOYEN :

M. Edmond VILLEY (*, I. ☉), membre de l'Institut, membre du Conseil supérieur de l'Instruction publique.

PROFESSEURS :

MM. DANJON (I. ☉), professeur de *Droit commercial*, chargé du cours de *Droit maritime*.

Edmond VILLEY (*, I. ☉), professeur d'*Economie politique*, chargé des cours de *Législation financière*.

GUILLOUARD (*, I. ☉, C. ✱, G. O. ✱, C. I. C. ✱, O. ✱, L. ✱), professeur de *Droit civil*, correspondant de l'Institut.

LEBRET (I. ☉), professeur de *Droit civil*, ancien Ministre de la Justice, chargé du cours de *Notariat et Enregistrement*.

CABOUAT (I. ☉), professeur de *Droit international public et privé*, chargé du cours de *Législation industrielle*.

BIVILLE (A. ☉), professeur de *Procédure civile*, et chargé d'un cours d'*Elements de Droit civil*.

DEBRAY (A. ☉), assesseur du Doyen, professeur de *Droit romain* et chargé du cours d'*Histoire du Droit français*.

LE FUR, professeur de *Droit administratif* et chargé du cours d'*Eléments du Droit constitutionnel*.

ASTOUL, professeur de *Droit romain* et chargé du cours de *Pandectes*.

MM. DEGOIS, chargé du cours de *Droit criminel* et du cours de *Droit civil approfondi et comparé*.

GENESTAL, chargé des cours d'*Histoire générale du Droit français*, d'*Histoire du Droit public français* et du cours sur la *Coutume de Normandie*.

ALLIX, chargé des cours d'*Economie politique* (doctorat), et d'*Histoire des doctrines économiques*.

NÉZARD, docteur en Droit, chargé des cours de *Principes de Droit public*, de *Droit administratif* et d'*Elements de Droit public et administratif* (capacité).

BINET, docteur en Droit, chargé de cours de *Droit civil*.

SECRÉTAIRE :

M. GALLOU (I. ☉), secrétaire de l'Université de Caen.

La Faculté n'entend donner aucune approbation ni improbation aux opinions émises dans les thèses ; ces opinions doivent être considérées comme propres à leurs auteurs.

INTRODUCTION

NOTIONS HISTORIQUES

CHAPITRE PREMIER

La chaussure. — Les cordonniers : confréries, corporation, compagnonnage. — Nombre des cordonniers.

La chaussure de cuir ou tout au moins à semelage de cuir, — la seule dont nous nous occupions — de même que la préparation des peaux est, pour ainsi dire, de tous les temps et de tous les pays.

Et Benoît Beaudoin (Balduinus), fils d'un cordonnier d'Amiens — une des gloires de la cordonnerie qui, à des titres divers en revendique beaucoup d'autres, voire un pape, Urbain IV, et Tolstoï, pour citer les plus illustres (1), — n'était point si étrange quand, mettant sa grande érudition au service d'un sentiment assez pareil au nôtre, il faisait remonter ses recherches jusqu'à Adam.

D'après une chronique orientale, Nemramus aurait indiqué aux Sidoniens, trois mille ans avant notre ère, l'art d'utiliser les peaux pour l'habillement. Et les Chi-

1 J.-B. Rousseau ne mériterait-il point d'être renié par la cordonnerie, lui qui reniait son père ?

nois, qui semblent les aujourd'hui d'avoir été si souvent des précurseurs, attribuent à Tching Fang, fondateur de la dynastie des Chang, la découverte du tannage, en l'an 1766 avant J.-C.

Sans être toujours aussi respectables, les documents sur l'histoire de la chaussure sont plutôt abondants. Les cordonniers, tout d'abord, quand ils ne sont pas les héros de joyeux contes populaires ou d'apologues pleins d'enseignement, savent dédaigner les injurieux conseils du proverbe latin qui les malmène, et chanter eux-mêmes leurs mérites.

En outre, les vers des poètes antiques, si souvent soucieux du détail des costumes font très utilement allusion à la chaussure que leurs contemporains, citoyens ou esclaves, portaient ou ne portaient pas.

Et les tableaux, les sculptures de toutes sortes, bas-reliefs ou statues des divinités, des héros et des hommes, les livres mêmes venus jusqu'à nous montrent comment la chaussure fut, non sans raison, à la base des distinctions sociales et leur critérium.

Paul Lacroix (bibliophile Jacob) a pu ainsi publier en 1852 l'histoire fort suggestive de la chaussure et des cordonniers.

Depuis lors, nos Musées du Louvre, de Cluny ou de Fougères se sont enrichis de découvertes nouvelles. A côté des sandales ou des babouches égyptiennes, déjà connues, sont venues se ranger, après des fouilles heureuses à Antinoë, des mules de cuir

multicolores, ouvragées avec recherche, brodées d'or et de soie, dont la beauté surprend notre immodestie.

C'est que, bien qu'ancienne, la chaussure de cuir dont le triomphe, c'est-à-dire la vulgarisation, toute relative du reste, ne date que des derniers siècles, fut longtemps et partout un objet de luxe réservé aux classes élevées. Si les progrès immenses de la civilisation dans les temps modernes l'ont répandue jusqu'à en faire l'objet d'un désir très commun, il ne faut pas oublier en effet qu'au commencement du siècle dernier la plupart des Français portaient des sabots, et qu'une notable partie de l'humanité marche encore pieds nus ou sur des sandales de paille.

Pourtant l'énumération ou la description brève des formes imaginées aux différentes époques, ou seulement existantes dans le monde contemporain, demanderait bien des pages quelque peu en dehors de notre sujet. Bien longues, sinon sans agrément, les galeries qui conduiraient la pensée des pauvres wulhas mandchoux, simples morceaux de cuir recourbés et retenus par des courroies, ou des babouches marocaines de criardes couleurs aux plastiques bottines d'une mondaine, aux souliers de bal infiniment légers et coquets d'une Parisienne.

Ces formes et ces couleurs toutefois, quelque bizarres qu'elles nous paraissent, nos industriels auraient le plus grand intérêt à les bien connaître. Car ils ont plus à satisfaire le goût qu'à le prêcher.

Malgré tout, la chaussure tend vers une relative uniformité qui, après avoir conquis l'Amérique, le Japon, une partie de l'Afrique et de l'Asie, finira par répandre dans le monde entier les modèles créés en Europe.

Il était aussi sans doute dans la nature des choses qu'après bien des essais, elle finit par la simplicité apparente qui la distingue aujourd'hui. Mais il faut bien qu'elle ne fasse pas plus insupportable encore la chaleur des tropiques ou qu'elle préserve de l'humidité excessive de certaines contrées.

Et, nulle profession peut-être plus que celle des cordonniers, n'a subi les caprices souvent ridicules, parfois même cruels (pour leurs clients) de la mode. Si vraiment la chaussure, comme le style, c'est l'homme, suivant l'affirmation, un peu intéressée il est vrai, des talentueux bottiers d'aujourd'hui, le Français dut être bien versatile en ses goûts et son cordonnier d'humeur bien docile, à moins que ce ne soit tout juste le contraire.

Que penser en effet, de ceux qui se complurent à porter les chaussures démesurément longues et pointues, dites « à la poulaine » ? — Si longues, qu'au ^{xiv}^e siècle, le marcheur devait en attacher les pointes au genou avec des chaînettes ! que les cavaliers désarçonnés devaient les couper pour combattre ! Railleries des poètes, anathèmes des prédicateurs, décisions des conciles et ordonnances, excommuni-

cations mêmes n'avaient pu en arrêter l'extension. L'engouement public, dédaigneux des foudres terrestres et divines, était déjà plus fort que les évêques, les rois et les papes.

Tout de même quelle singulière idée, quelle immodestie blâmable, de couronner de grelots ces extrémités !

Nos pères avaient-ils peur en vivant ainsi « *sur un grand pied* » (suivant l'expression qui nous en est restée) de ne point encore assez attirer l'attention ?

On ne peut pourtant voir dans cette mode qui dura trois siècles (xii^e, xiii^e, xiv^e), le simple écart d'une fantaisie toujours en éveil.

Par bonheur pour nos amis les cordonniers, l'invention n'était pas d'eux, dit-on, mais du chevalier Robert le Cornu dont le nom mérite d'être conservé, ou, suivant d'autres, de Foulques Rechin, duc d'Anjou.

Les bottes à entonnoirs, ou les souliers à ailes de moulins à vent du xvii^e siècle, ne sont pas non plus sans nous étonner quelque peu. Du moins, ils trahissent par un côté l'ampleur du Grand Siècle.

Et les talons furent hauts ou bas, d'une largeur énorme quand ils supportaient le buste majestueux de Louis XIV, ou fort étroits aux souliers de la Pompadour, que l'élégance moderne n'oublie pas ; les extrémités enfin, pour terminer ce rapide aperçu, furent pointues, carrées ou rondes, comme elles le sont

encore tour à tour, avant qu'on s'arrêtât vers le xvii^e et le xviii^e siècle à des types qui ne sont pas sensiblement différents des nôtres.

..

La Fontaine s'est acquis l'infinie estime des save-tiers en peignant pour l'éternité leur heureux état d'âme, marque d'une sagesse qu'on ne leur a jamais contestée. Les cordonniers, plus élevés dans la hiérarchie, ne partageaient-ils pas leur dédain des méprisables richesses ?

L'histoire pourtant des disciples de saint Crépin, troublée par leur jalousie réciproque, se grossit des querelles des confréries de maîtres et des confréries de compagnons. Et les corporations, que des règlements minutieux essayèrent de rigoureusement définir, luttèrent sans trêve en d'interminables et méchants procès.

Seul le *çavetonnier* pouvait faire en basane un travail de deuxième ordre et non point des chaussures de *cordouan*, cuir de haute distinction qui valut au vieux *sueur* (suere, coudre) son nom nouveau. Et le *çavetier* seul pouvait tout réparer. Frères ennemis, ils poursuivirent avec acharnement et condamnèrent toute infraction à leurs droits respectifs.

Surtout il faut se rappeler la haine du compagnon contre son maître. La Révolution seule les réconcilia, mais, en notre corporation, comme en toutes,

cette haine s'expliquait par les iniquités commises au profit des maîtres, et les difficultés insurmontables opposées à l'élévation des compagnons. Contre ceux-ci se liguaient tous les pouvoirs d'une société dont le privilège était la raison. Règlements des corporations des maîtres et statuts de leurs confréries n'étaient pas plus vexatoires que les arrêts des cours de justice et les ordonnances des rois.

La journée était longue, le métier pénible, la rémunération dérisoire. Il est bien difficile d'ailleurs de se faire une idée exacte des salaires au temps où les mesures monétaires variaient d'une seigneurie à une autre, où le prix des chaussures se chiffrait par sous. En 1350, rapporte le bibliophile Jacob, le « valet » cordonnier recevait 4 sols parisis pour la couture et la façon entière d'une douzaine de souliers. Qui demandait plus était puni.

Quatre siècles plus tard, en 1743, une sentence de police de Paris fixe à 20 sols la façon d'une paire de souliers communs d'homme et de femme. Cela représente-t-il 2, 3 ou 4 francs de notre monnaie ? Et une longue journée de travail suffisait-elle à l'accomplissement d'une pareille tâche ? En vérité, nous ne saurions le dire.

Dans le métier du savetier on gagnait moins encore. La misère des compagnons ne fait donc pas de doute. Et sans peine on comprend les ferments de révolte qui germaient en leur milieu et que détruisait la force

impitoyable mise au service des maîtres. Mais un lien, d'une souplesse et d'une solidité inouïes résista victorieusement aux jugements des tribunaux ecclésiastiques et laïques.

Le compagnonnage trouva sa raison première et sa force dans l'incapacité des compagnons d'exposer leurs revendications au grand jour. La vie indépendante et libre étant impossible, le besoin de se défendre par le groupement interdit, imprima au compagnonnage son caractère combattif ; la nécessité du silence et la foi religieuse de ses membres le définirent par ses allures mystiques et mystérieuses.

On a décrit maintes fois les pittoresques usages des compagnons du « Tour de France » et vanté justement les bienfaits d'une association basée sur des sentiments de sincère et touchante fraternité, qui fut l'aïeule respectable des syndicats et des sociétés de secours mutuels.

Le compagnonnage développa, en effet, chez l'ouvrier, avec l'amour de son métier et de ses semblables, le goût des choses nouvelles et des grands horizons. Malgré les communications difficiles il lui permit de connaître les perfectionnements apportés un peu partout aux méthodes anciennes. Et l'on peut penser qu'il fut éminemment favorable à la fusion des vieilles provinces si distinctes, en une seule et même patrie.

Les compagnons cordonniers ne réussirent que

fort tard, vers 1808, après de longs et vains efforts et grâce à la trahison d'un tanneur à s'affilier au rite général du « Devoir de Liberté ». Pure satisfaction d'amour-propre, sans doute, qu'ils expièrent d'ailleurs cruellement. Pendant plus de quarante ans, en effet, ils furent en butte aux violences et aux haines, encore mal apaisées de nos jours, des autres corps de métiers. Plus d'une tache sanglante, on le sait, a terni la gloire du compagnonnage. Et l'intolérance des « Devoirs » en fait bien une institution du passé.

A peine nos cordonniers y avaient-ils enfin, par un moyen blâmable et par son châtiment, acquis droit de cité que les premiers symptômes de décadence s'y manifestèrent, au lendemain même de son apogée.

Le développement des voies ferrées unifiant la pensée nationale, facilitant et hâtant les déplacements, rendit sans objet l'organisation de la vie vagabonde et les autres progrès la firent trouver sans charme. L'évolution industrielle poussant à la concentration des commandes et divisant le travail à l'infini fixa à demeure l'ouvrier en supprimant l'artisan.

Une transformation du compagnonnage s'imposait. Plus attachés, pourtant, aux formules devenues creuses, aux symboles incompris et désormais vides de sens mais partant vénérables, qu'aux résultats immédiats, certains esprits s'obstinent encore dans les usages surannés que les réformateurs ont ridiculisés. Et le schisme a précipité la déroute.

Néanmoins, il existe encore aujourd'hui parmi les cordonniers quelques centaines de compagnons répartis dans quelques centres importants, se rattachant à des rites divers et dont l'union pourrait être féconde. Fidèles, en effet, à quelques-unes de leurs plus heureuses traditions, ils ont conservé des sentiments de mutualité très vivaces et montré quand ils l'ont pu, tout le prix qu'il convient d'attacher à l'enseignement professionnel.

Les cordonniers, compagnons et maîtres, — le faible rendement de leur besogne en fournit la raison — furent vite dans la vieille France en nombre respectable. Paris, en 1292, comptait 226 cordonniers, 140 çavetiers et 25 sueurs. Et l'importance des cordonniers sous Charles VII fut telle que ce roi n'hésita pas à les appeler ses « bien-aimés ». Louis XI, pour la défense de Paris, fit constituer une compagnie marchant sous une seule bannière avec les « Chevaliers del'alène », alors que les autres métiers durent être groupés à plusieurs.

Enfin, il y eut, sous l'ancien régime, à Paris, jusqu'à 1500 maîtres occupant chacun de 3 à 12 compagnons. Aussi les corporations, démesurément grossies, durent se scinder et ne revendiquer chacune qu'un seul genre de chaussures.

De nos jours, au recensement de 1901, le nombre de personnes des deux sexes occupées dans notre industrie dépasse 211.000.

CHAPITRE II

Des procédés de fabrication.

Histoire sommaire des machines.

Les progrès de la cordonnerie, au cours des premiers âges, ont été de toute évidence subordonnés à ceux du tannage des peaux. Le cuir, desséché au soleil et rendu imputrescible par la fumée d'un foyer, suivant le procédé encore employé de nos jours par quelques peuplades aux mœurs primitives, ne pouvait guère donner, on le devine, des chaussures élégantes. Il est vraisemblable même que tanneur et cordonnier furent longtemps confondus. Certains règlements du moyen âge, prescrivent encore de ne pas cumuler.

Mais, à en juger par les chaussures retrouvées en parfait état après dix-huit siècles et plus, le tannage atteignit vite une certaine perfection (1) au-dessus de

1. La découverte par les Américains du tannage rapide des peaux par les sels de chrome, ou tout au moins d'un mode d'emploi pratique de ces sels dans le tannage, a depuis une vingtaine d'années bouleversé l'industrie de la tannerie comme leurs machines à coudre la chaussure ont bouleversé la cordonnerie.

laquelle il ne s'est pas sensiblement élevé jusqu'à la fin du siècle écoulé. On sait en effet que Babylone garda pendant toute l'antiquité le secret de la fabrication du maroquin, et que les tanneurs de Cordoue, initiés par les Arabes, acquirent dès une époque antérieure à Charlemagne une grande réputation.

Les cordonniers se trouvèrent donc bientôt à même de façonner des matières premières d'une variété assez grande en résistance, en souplesse, en beauté comme en valeur. Et le consommateur pouvant exercer son choix d'après son goût et ses ressources, le « métier » du cordonnier exista véritablement en France dès le x^e siècle.

Pendant longtemps la chaussure se fit entièrement dans l'échoppe de l'artisan. Il découpait au couteau et joignait à l'alène les différentes parties du dessus (tige : empeigne, quartier, claque, etc.), et du dessous (semelle unique et semelle double, première et seconde) faites de parties de peaux ou de peaux inégalement souples et résistantes puis, sans doute, différemment tannées.

Difficilement, en une rudimentaire ébauche de la division du travail, il trouvait l'occasion d'utiliser son apprenti ou sa femme à poisser le ligneul ou à faire quelques points.

On peut facilement se faire une idée de ce que pouvait être la chaussure jadis. Tout d'abord, simple enveloppe du pied faite d'une seule peau et d'un

seul morceau, de perfectionnement en perfectionnement, la chaussure est devenue un assemblage de pièces nombreuses qu'on ne voit pas toujours.

Une idée des plus rares et des plus heureuses fut, sans doute, il y a cent ans environ, de mettre une trépointe dans la chaussure de bonne qualité. La trépointe est une lanière de cuir souple et résistante qui, par un système de double couture, lie, l'une à l'autre, d'une part, intérieurement la semelle première à la tige et, extérieurement, les deux semelles

Pour faciliter ces coutures et aussi pour protéger le fil contre les frottements, la trépointe et la « première » sont amincies suivant une rainure (« gravure »), et la semelle seconde ou semelle proprement dite, plus épaisse, est creusée suivant une échancrure plus profonde dite également « gravure ». La lèvre de cette gravure est tout d'abord relevée puis, la couture faite, enduite de colle et rabattue avec force pour qu'il n'y paraisse pas.

L'ancienne manière de fixer la semelle à la tige sans trépointe par une couture de dedans en dehors n'a d'ailleurs jamais disparu. La machine à point de chaînette des premiers inventeurs lui a donné même une extension énorme dans la chaussure légère et de vil prix.

Depuis le XVIII^e siècle, la cheville a souvent remplacé la couture, car déjà l'on commence à savoir le

prix du temps. Mais elle donne un travail plus rigide et d'une valeur marchande inférieure.

Les transformations ont donc été très lentes. Et les vieilles gravures montrent nos cordonniers d'autant penchés sur la besogne, que le tire-pied retient sur leur genou, et tirant le ligneul comme ils font encore. Les outils actuels sont ceux qu'on aurait pu trouver dans une boutique du moyen âge.

C'est à peine si le couteau primitif s'est changé en un tranchet, de formes variables d'ailleurs, plus facile à manier ; et si l'on peut noter à l'actif des temps modernes l'emploi de la pince à monter, nécessitée par la souplesse et l'élasticité des peaux. Pour éviter, en effet la déformation des chaussures, l'ouvrier doit, sur la forme, enlever à la tige tout son « prêtant ».

Le *compas* ou *pied-de-roi*, règle à mesurer dont la longueur est de 325 millimètres, rappelle, dit-on, le pied superbe de Charlemagne. Le « pied » ou la forme, la râpe, la broche à cheviller, l'alène et le marteau, le marteau instrument capital qui enfonce le clou ou la cheville mais surtout donne à la semelle sa forme et sa résistance, sont de toutes les époques.

Et c'est avec de tels moyens que les cordonniers, sédentaires et réfléchis par définition, rappelés par leur conscience et par les règlements des corporations au respect de leurs devoirs professionnels ont fait des chefs-d'œuvre de légèreté, d'élégance ou de

solidité sous l'œil amusé et curieux des voisins bavards réunis autour de leur tabouret.

Le siècle de Louis XIV compte parmi ses gloires le bottier du roi, inventeur d'une botte impeccable, sans couture apparente, dont il a emporté le secret. Et nos aïeules, au XVIII^e siècle, portaient des souliers d'une finesse, d'une coquetterie extrêmes, que paraient des ornements du plus grand éclat, broderies ou diamants valant des milliers de livres. Un joli pied est lui-même d'un si grand prix !...

Notre époque de démocratie partout est plus sobre dans ses goûts, plus sombre dans ses couleurs. Et apparemment, les talons rouges, comme les boucles étincelantes ont disparu. A quelques types seulement peuvent se ramener les chaussures que nous portons, dont chacun répond à un besoin bien défini.

La civilisation semble entraîner le monde vers l'uniformité. Et peut-être, serait-il juste de dire, en fin de compte, que la machine est née de cette tendance, qu'elle favorise à son tour.

Notre temps sacrifie moins au décor, plus à l'utile et à l'agréable. Du moins les chefs-d'œuvre de l'industrie actuelle ne sauraient être appréciés vraiment que par les connaisseurs. Mais l'artisan n'a rien perdu de son habileté.

Nous ne savons trop si le Grand Turc, plus qu'au XVI^e siècle, pourrait trouver dans l'Empire Ottoman

douze cordonniers pareils à ceux qu'il faisait mander à Paris par ambassadeurs extraordinaires. Mais en aucun temps, le cordonnier français n'eut une idée plus haute de sa profession, ne s'est acquis une réputation plus grande, surtout en matière d'articles féminins.

C'est que, malgré le dédain qu'inspire le noir qui fatalement s'attache à ses mains, le cordonnier accompli doit avoir, avec des études fort longues, du goût et des qualités naturelles comme le sculpteur ou le peintre. Pour en douter, il faudrait n'avoir jamais porté que des chaussures parfaites.

Le tailleur, par exemple, dont les allures sont loin d'être aussi modestes, et d'autres artisans n'ont-ils pas sur le cordonnier l'immense avantage de pouvoir retoucher une œuvre mal venue ? Et plus d'un apprenti, après des efforts et bien des années n'a pu venir à bout d'une jolie paire de bottines.

Non seulement les cordonniers sont des artistes, dit un écrivain professionnel (1), mais des savants, des chercheurs. Et avec plus d'énergie encore, dans la préface de son livre (2), un professeur de coupe

1. M. A. Taire, directeur du *Franç Parleur Parisien*, dans son *Traité de la Cordonnerie*. Bureaux du Journal, 49, Boulevard Saint-Michel, Paris.

2. M. Zeier, à Lyon. *Nouvelle méthode géométrique de coupe pour la chaussure*, 16, rue Émile Zola, Lyon.

affirme qu'un bon cordonnier doit être à la fois géomètre, architecte, mouleur et médecin.

C'est sans doute beaucoup dire. En tout cas, nous ne pourrions que nous en féliciter.

Pour le prouver cependant, les cordonniers ont écrit des traités volumineux sur l'art de chausser, sur la formation, sur le meilleur emploi des peaux. A l'étranger, comme en France, s'inspirant des données médicales, ils ont recherché les conditions d'une saine chaussure et leur raison l'a emporté sur les traditions empiriques.

Nos mondaines pourtant, sans tomber dans des exagérations toutes chinoises, sacrifient encore la forme naturelle de leur pied à la courbure élégante que donne un soulier à talons trop hauts.

Mais l'homme demande aux fabriques américaines ou anglaises, s'il le faut, des chaussures respectueuses jusqu'à l'exagération des lois de l'hygiène.

Et de grandes vérités se dégagent qu'on n'oubliera plus, sans doute. C'est ainsi que la chaussure doit maintenir le pied et non l'emprisonner ; qu'une semelle relevée du bout et quelque peu débordante préserve le marcheur des aspérités du sol tout en conservant la belle rigidité de la tige.

Des journaux professionnels mêmes, assez nombreux, remarquables parfois par l'abondance des renseignements et leur qualité, répandent les idées

et les modes nouvelles, ou luttent contre les fâcheux errements.

Les boutiques d'antan eussent été, dès lors, bien modestes, avec l'odeur tenace de la poix et du vieux cuir qui s'en exhalait. Aussi, dissimulés avec leurs compagnons dans des ateliers retirés, ou dans des sous-sols, quand ils ne donnent pas tout leur travail à l'extérieur, les cordonniers ne montrent plus aux passants que des étalages étudiés avec soin, œuvre parfois d'un spécialiste, et ils reçoivent leurs clients dans de véritables petits salons.

D'ailleurs, il faut, avant tout aujourd'hui, attirer et séduire.

*
* *

Le bibliophile Jacob qui, lui aussi, appréciait tout le mérite des cordonniers, semblait donc autorisé, après tant de siècles de succès croissants, à prédire que la machine ne pourrait jamais rien contre eux.

De fait, les premiers essais, déjà vieux d'un siècle, ne furent ni glorieux ni féconds. Une machine à clouer parue en Angleterre, en 1809, fut vite oubliée, et il fallut vingt ans au moins pour rendre définitivement apte à la piqûre des tiges, la machine à coudre inventée par Thimonnier en 1829.

Et l'artisan qui, nulle part, ne voyait d'un bon

œil ces innovations, pouvait se tranquilliser encore (1).

Nulle industrie, pourtant, ne devait être, en fin de compte, plus profondément bouleversée.

Le développement considérable de la chaussure au siècle dernier, résultant de l'accroissement général des richesses, faisait comme un besoin de la produire vite et donnait à l'avance un prix énorme aux inventions.

La France, par exemple, qui détenait une situation enviable dans notre industrie, n'y était pas la moins intéressée. Elle se vante, en effet, d'avoir, vers 1850, à Blois, créé la première maison montée mécaniquement, et la première usine à construire les premières machines.

La chaussure sur mesure, commandée suivant l'usage immémorial au moment du besoin, ne suffisait plus dès le commencement du xix^e siècle. Déjà des maisons considérables, chiffrant leurs affaires par millions, s'étaient mises à fabriquer à l'avance, en province aussi bien qu'à Paris, des stocks considérables.

En 1836 on évaluait notre production à 45 millions de paires de chaussures, et il semble bien que notre exportation, moitié de ce total, n'ait été arrêtée que

1. M. Levasseur, dans son *Histoire des classes ouvrières de 1789 à nos jours* (tome I, liv. III, ch. IV, p. 638. Paris, Hachette, 1903) rappelle qu'une pétition de cordonniers s'éleva en 1816 contre l'introduction, dans la cordonnerie, « de certains moyens mécaniques ».

par la lenteur de la main-d'œuvre. Car il faut à un ouvrier habile une journée et demie de travail, seize heures, au moins, pour la confection *intégrale* d'une paire de chaussures solides et de quelque élégance.

Moins de vingt-cinq ans après, en effet, en 1860, après l'introduction des moyens mécaniques, notre production a doublé et notre exportation s'est élevée à 40 millions de paires.

Des tanneurs ou des bottiers français inventent de 1838 à 1844 des machines à cambrer, ou à visser, et des emporte-pièces à balancier pour le découpage des cuirs.

Vers 1868, les Américains parviennent à substituer dans la machine à coudre le point de navette à double fil, au point de chaînette, à fil simple.

Et depuis 1867, grâce aux inventeurs français Aubineau et Bourriquet, cette machine marche à la vapeur. Les compagnies américaines Singer, Wheeler et Wilson y ont apporté des perfectionnements tels qu'elle peut faire aujourd'hui, en une double ou quadruple rangée de piqûres, jusqu'à 3000 points à la minute ; et qu'elle peut coudre, avec un fil très résistant, les peaux les plus épaisses des brodequins de chasse.

La machine à coudre a provoqué une division plus grande du travail et, partant, gagné un temps précieux dans l'exécution. Elle a entraîné des cordonniers à se spécialiser dans la « coupe » des peaux et la pré-

paration des tiges, et à former des élèves qui ne seront plus que des « coupeurs ». Le cordonnier proprement dit a cessé, dès lors, d'être un ouvrier complet et son travail ne commence plus qu'au montage des tiges sur la forme.

Conséquence plus grande encore, peut-être, de la machine à coudre au point de vue social : les femmes, pour la première fois, entrent en nombre considérable dans notre industrie d'où elles emportent les tiges pour les piquer à domicile.

En outre, entre 1855 et 1860, un intermédiaire, à peu près inconnu jusque-là, le fabricant de tiges, se fait une place importante.

En résumé, vers 1855, toutes les tiges, ou à peu près, sont cousues mécaniquement. Et la machine encore visse et cloue la plupart des articles à bon marché, tandis que l'artisan continue à coudre à la main et à « finir » le semelage et le talonnage des chaussures de bonne qualité.

On retrouve bien ici, nous le verrons mieux encore par la suite, le processus habituel de la fabrication mécanique, signalé par M. Aftalion (1). Elle s'attaque tout d'abord aux articles à bon marché, relativement grossiers, les répand à profusion dans les masses, habitue celles-ci à certains usages et les

1. *Le développement de la fabrique et le travail à domicile dans les industries de l'habillement*. Paris, Larose 1906.

prédispose à rechercher le mieux qu'elle s'efforce de produire.

Quoi qu'il en soit, au point où nous en sommes, tout pour nous, Français, semble aller pour le mieux. Nous vendons des machines à l'étranger (1), notamment des machines à afficher (2) les semelles, et l'Exposition Universelle de 1867 vient souligner par surcroît la grande prospérité de la cordonnerie manuelle.

Mais déjà les efforts s'étaient portés sur la couture même de cette semelle résistante dont il faut suivre les contours à l'intérieur même de la tige, ainsi que sur le montage et le finissage.

En 1858, le cordonnier américain, Lyman Reed Blake, ajoutant à la gloire désormais sans égale de ses compatriotes, invente une machine, marchant à la main, à coudre la semelle, à fil simple, à point de chaînette, de dedans en dehors.

Elle est bien rudimentaire encore, mais le mécanicien Gordon Mac Kay achète le brevet du jeune inventeur et, bientôt, fait paraître une machine perfectionnée qui permet de coudre plusieurs centaines de paires de chaussures en un jour.

Cette fois, c'est bien la révolution qui s'avance.

1. Voir *Histoire de cinquante ans*, de la maison Bally, de Schoenenwerd (Suisse), 1901, p. 17.

2. Cette machine attache provisoirement la semelle à la forme au moyen de « semences » (petites chevilles).

Et si la France, habituée au travail solide et consciencieux, s'est montrée des plus réfractaires à la machine Blake, celle-ci n'en eut pas moins dans le monde un succès considérable. Habilement exploité, en effet, le brevet avait, en 1880, quand il tomba dans le domaine public, rapporté 750.000 dollars.

De nombreuses manufactures se fondèrent alors un peu partout dans le monde qui seront pour nous, un jour, d'une concurrence redoutable.

L'Exposition de 1878 permit de constater que la France elle-même s'était pliée au mouvement général et que sa production mécanique avait pris une extension considérable.

Un perfectionnement de M. Keats fit à cette date de la machine Blake à simple fil, une machine donnant un point de navette à fil double, beaucoup plus résistant.

Quant au montage, un Français, Sylvain Dupuis, avait imaginé, en 1867, une machine bonne pourtant dès le premier jour, mais que des perfectionnements transformèrent maintes fois dans la suite.

Et le finissage par les moyens mécaniques avait, dès 1855, été trouvé, d'une façon au moins rudimentaire, par le Lyonnais Mollière. Après chacune de ces inventions, le travail à domicile et à la tâche entière perdait de son importance. La manufacture sans cesse élargie agglomérait ou groupait autour d'elle un nombre chaque jour plus grand d'ouvriers

spécialisés dans leur tâche, porteurs de noms nouveaux : coupeurs, monteurs, cloueurs ou visseurs, brocheurs, déformeurs ou piqueuses et prépareuses. Et des emplois nouveaux s'ouvraient encore aux femmes dans les parties faciles du finissage.

Le « cousu-main » pourtant, le plus souvent encore fait à domicile, demeurait incomparable en beauté et en qualité. Si les découvertes de Keats avaient, en effet, permis de coudre la semelle à petits points de navette (1) de dedans en dehors, il restait à inventer la machine qui, obliquement, sous la forme, pourrait coudre la semelle intérieure (première) l'empeigne et la trépointe. En 1889, le succès n'était pas pleinement constaté, mais le génie américain devait triompher définitivement. La machine Goodyear de la compagnie américaine « United Shoe Machinery Co^e », coud la trépointe à fil simple ou double, et donne ainsi un « cousu-trépointe » ayant du « cousu-main » toutes les apparences.

Et à la trépointe ainsi attachée d'autres machines cousent la semelle à fil double ou simple.

Bref, on peut dire aujourd'hui que la chaussure, de vil prix ou de bonne qualité, peut se faire méca-

1. Le nœud du point de chaînette se couche dans la gravure tandis que l'autre se forme dans l'épaisseur même du cuir, à l'imitation du point fait à la main par le cordonnier. Le point croisé (à 2 fils, ou de navette) permet donc, le cas échéant, une gravure moins profonde et des semelles moins épaisses.

niqnement d'un bout à l'autre. Et, vraiment, c'est merveille de voir marcher à la vapeur ou à l'électricité des machines qui permettent à une seule ouvrière de poser en une journée les boutons de 400 paires de bottines, dans lesquelles on jette les boutons comme des grains dans un moulin, ou celles qui, en trois secondes, découpent et terminent une boutonnière, coupant le fil au 48° point. Des enfants pourraient conduire les machines à « parer » dont le couteau rapide enlève des rubans ténus de peau aux parties à superposer par la piqure. Étonnante aussi cette machine système Mac Kay, à clouer les semelles, qui, à la profondeur voulue, en une minute, enfonce 350 clous de dimensions différentes, et tant d'autres encore...

La plupart, d'ailleurs, quoique robustes, sont d'un mécanisme très complexe et leur prix parfois dépasse 1.000 et 2.000 francs ! Que d'engrenages, de pièces diverses ne faut-il pas pour reproduire un seul des gestes apparemment si simples de la main !

Citons sommairement et un peu au hasard parmi les plus importantes :

Les machines à découper le cuir ;

- à graver les semelles et les premières(1) ;
- à estamper les semelles (2) ;

1. Voir plus haut ce qui a été dit de la gravure.

2. C'est-à-dire à *mouler* la semelle sur la surface inférieure de la forme.

1. The first thing I noticed when I stepped out of the plane was the fresh air. It felt like a warm blanket after a long flight. The sun was shining brightly, and the birds were chirping. I took a deep breath and felt a sense of relief. The landscape was beautiful, with rolling hills and a small town in the distance. I walked towards the town, and the people were friendly. They welcomed me with open arms and showed me around. I stayed in a small inn, and the food was delicious. I enjoyed every moment of my trip. It was a great experience, and I will never forget it.

2. The second thing I noticed was the friendly people. They were so welcoming and kind. I felt like I had found a new home. They showed me the best places to visit and the best food to eat. I was in good luck. The weather was perfect, and the scenery was amazing. I took many photos and enjoyed every minute of my stay. The people were so nice, and I felt like I had found a new family. I will miss them, but I am glad I had the chance to meet them. The trip was a great success, and I will always remember it.

The object of this report is to present
 the various points of view regarding the
 treatment of the various diseases of the
 human body in the various parts of the
 human body, and to show the various
 methods of treatment which have been
 used in the various parts of the human
 body.

The various diseases of the human body
 are of various kinds, and are of various
 degrees of severity. Some are of a
 mild nature, and some are of a severe
 nature. Some are of a chronic nature,
 and some are of an acute nature. Some
 are of a contagious nature, and some
 are of a non-contagious nature.

The various diseases of the human body
 are of various kinds, and are of various
 degrees of severity. Some are of a
 mild nature, and some are of a severe
 nature. Some are of a chronic nature,
 and some are of an acute nature. Some
 are of a contagious nature, and some
 are of a non-contagious nature.

The various diseases of the human body
 are of various kinds, and are of various
 degrees of severity. Some are of a
 mild nature, and some are of a severe
 nature. Some are of a chronic nature,
 and some are of an acute nature. Some
 are of a contagious nature, and some
 are of a non-contagious nature.

The various diseases of the human body
 are of various kinds, and are of various
 degrees of severity. Some are of a
 mild nature, and some are of a severe
 nature. Some are of a chronic nature,
 and some are of an acute nature. Some
 are of a contagious nature, and some
 are of a non-contagious nature.

D'après M. Carroll D. Wright, cité par M. Levasseur (1), la machine épargne 80 0/0 de la main-d'œuvre dans la chaussure de femme et 66 0/0 dans la chaussure d'homme. Et cette proportion est même aujourd'hui au-dessous de la réalité.

Aussi, c'est par milliers de paires qu'on évalue la production journalière des grandes maisons d'Amérique ou d'Europe.

Et nous devons bien reconnaître que ces produits ne pèchent pas fatalement, loin de là, par la beauté apparente ou la qualité.

Nous n'assignons, au surplus, aucune limite aux perfectionnements possibles. Les Américains nous ont appris la vanité des prédictions.

Pourtant, nous ne croyons pas, pour le dire tout de suite que le point lacé (2) du cordonnier, au ligneul à dix branches et plus s'il faut, consciencieusement poissé, pénétrant à forcement dans le trou plus étroit que l'alène a percé, puisse jamais être égalé en solidité. Et le travail d'un artisan qui ne ménage pas sa peine, sera toujours, à qualité de cuir égale, plus résistant que celui des machines. Le cuir passé (ou non) au rouleau mécanique se déformera plus vite et durera moins que la semelle détrempée

1. *L'Ouvrier Américain*. Paris, Larose, 1898.

2. Le cordonnier fait pénétrer l'une dans l'autre les deux parties du ligneul et le serrage se fait à force dans l'intérieur même du cuir.

pendant le temps nécessaire dans le baquet classique et battue ensuite au marteau plein d'entrain.

Et puis, moins préoccupé de gagner quelques centimes sur son prix de revient que le fabricant dont la production est énorme, le cordonnier examine avec soin chaque détail, tient compte des infinies dissemblances de la peau, et « monte » avec une précision que la machine, malgré tout et toujours identique à elle-même, ne saurait avoir.

Ici surtout, il semble exact de dire que la machine ne peut donner à une œuvre le caractère personnel, le fini délicat, le cachet artistique. Nos ouvriers délégués en 1893 à l'exposition de Chicago en avaient déjà fait l'observation.

C'est sur de telles raisons qu'on s'est basé pour prédire une éternelle existence au chausseur des riches ou des délicats.

Un tel fini, pourtant, n'importe peut-être que médiocrement et nous aurons à revenir sur cette affirmation, qui nous semble trop hâtive.

Les inventeurs américains, à tout le moins, ont compromis la sécurité des artisans.

Ils ne furent d'ailleurs pas plus tendres pour les fabricants de chaussures du monde entier, acheteurs obligés de leurs machines. Leurs conditions de vente sont d'une originalité qui n'en exclut pas le caractère léonin.

Depuis 1860, en effet, c'est-à-dire depuis l'inven-

tion de Mc Kay, après avoir livré leurs machines contre une somme déterminée, d'ailleurs assez élevée déjà, ils se réservent, en outre, la vente de tous les accessoires, le remplacement des pièces brisées, le monopole de toutes les réparations. Enfin des compteurs automatiques placés sur les machines soumettent les fabricants au paiement indéfini d'une taxe pour chaque millier de points ou chaque millier de semences. C'est le système dit de la *Redevance* ou *Royalty system*, de la puissante association « United Shoe Machinery C^o », véritable trust des fabricants de machines américaines au capital de 25.000.000 de dollars, fondée vers 1899.

Pour secouer ce joug intolérable que les frais de transport aggravent, des maisons de construction anglaises, allemandes ou françaises se sont efforcées de livrer des machines similaires, copiées parfois, pièce par pièce, quand les brevets en étaient dans le domaine public ou des types analogues.

Et la crainte de rester longtemps encore sous la domination des États-Unis, exprimée par une maison suisse (1) en 1901, ne paraît heureusement plus tout à fait fondée. L'Angleterre a ses grands constructeurs, et en Allemagne encore, à Francfort-sur-le-Mein, un établissement de premier ordre (2) occupe

1. Bally de Schoenenwerd. *Histoire de cinquante ans*.

2. Établissement Moenus (Moenus, Main). Il nous eût été doux de pouvoir dire ici que nous avons toujours trouvé en France l'empressement et la courtoisie que la maison Moenus mit à nous répondre

800 ouvriers et employés à la construction des machines de toutes sortes, vendues sans redevance, nécessaires à la tannerie ou à la fabrique de chaussures. Parmi les clients de cette maison, d'ailleurs, figure une notable partie des fabricants français.

Car notre pays qui eut, comme nous l'avons vu, sa part de gloire à l'origine des inventions, s'est laissé singulièrement distancer. Les résultats statistiques du recensement de 1896 nous révèlent que 100 ouvriers à peine sont occupés en France dans cinq établissements distincts à la construction des machines pour chaussures. Et le recensement de 1901 trouve 135 ouvriers en six établissements.

Nous aimerions supposer que depuis 1901 les progrès ont été beaucoup plus rapides.

Mais nos capitaux, si considérables pourtant, manquent de hardiesse, et — c'est le défaut de nos qualités d'épargne — se défient trop des idées nouvelles.

C'est à l'étranger que nos inventeurs, si nombreux en réalité et si subtils vont, découragés, chercher la récompense de leurs efforts.

La maison Goodyear redoit au Français Destouy, l'invention d'une des premières machines à coudre la trépointe. Mieux que nous, les Américains savent le prix des énergies et du temps.

Les Allemands, les Suisses, les Anglais, les Américains savent intéresser les ouvriers au perfection-

nement des machines qu'ils conduisent, stimuler les découvertes par les récompenses.

Et quels sacrifices nos fabricants de chaussures, mis ainsi en état d'infériorité, ne s'imposent-ils pas pour acheter au loin leurs machines !

Car ils n'osent point encore, pour la plupart, malgré les avantages pécuniaires apparents, s'adresser aux maisons françaises, d'importance bien secondaire, à coup sûr. Il conviendrait pourtant que notre argent n'allât pas faire prospérer les nations voisines au détriment de la main-d'œuvre française.

Peut-être est-il possible d'accuser quelque peu notre engouement pour les produits exotiques, mais il faut reconnaître aussi que nos adversaires livrent des machines irréprochablement finies. Car l'étranger nous offre l'exemple d'efforts incessants au profit de l'industrie vers le progrès scientifique.

D'ailleurs les inventions mécaniques n'ont pas seulement établi le monopole des Américains ; elles ont nui surtout encore à notre prospérité en facilitant partout la création des manufactures et, partant, par le déplacement des centres de production.

Depuis 1896 principalement, des maisons considérables installées aux États-Unis, en Angleterre, en Suisse, en Belgique, dans la République Argentine même, ont refoulé nos triomphes de jadis quand elles n'ont pas envoyé leurs agents jusque sur notre territoire y semer la panique.

Et si prises en elles-mêmes, *in abstracto*, les machines dont les rouages témoignent en faveur de l'ingéniosité humaine, méritent les éloges enthousiastes que M. Levasseur en a écrits ; si elles ont amélioré déjà certaines conditions du travail dans la cordonnerie et si l'on peut enfin penser qu'elles feront oublier un jour les maux qu'elles ont fait naître, il n'en reste pas moins qu'en France, elles ont, au cours de ces dix ou quinze dernières années, compromis l'existence de plus d'un artisan, rendu difficile la situation de plusieurs de nos grands centres de fabrication, et réduit notre pays, dont la cordonnerie était naguère si florissante, aux proportions d'un État de second ordre.

C'est ce malaise, cette « crise », comme on a dit, en exagérant peut-être, que nous étudierons, en somme, en examinant du point de vue économique et social, les éléments qui constituent l'industrie de la chaussure en France.

GENERALITES

Aspect de l'industrie de la chaussure en France.

DIVISION DE NOTRE ÉTUDE

Au commencement du siècle dernier, les habitants des campagnes portaient le plus souvent des sabots. On se souvient encore de ces marcheurs intrépides qui, franchissant pieds nus 100 kilomètres et plus pour se rendre à la ville, ne chaussaient leurs brodequins, portés jusque-là sur l'épaule, qu'au moment d'y entrer.

Mais l'usage de la chaussure de cuir, déjà très répandu dans les centres de quelque importance, fit bientôt de très rapides progrès. On a dit (1) que le service militaire moderne en fut une raison. Mais surtout, croyons-nous, la facilité des communications de toutes natures, fit mieux apprécier les avantages de cette chaussure à la fois souple et solide.

Elle permit aussi de sacrifier la solidité à l'élégance et au bon marché, tandis qu'avec le développement constant de la richesse générale au XIX^e siècle s'ac-

1. Voir *l'Économiste français* du 9 février 1907.

croissaient, pour ainsi dire, les ressources des consommateurs.

Le travail sur mesure ne suffisant plus, des manufactures s'organisèrent pour confectionner à l'avance.

Une première division du travail y devint possible qui confiait généralement à cinq ouvriers différents la préparation des fournitures, le montage, la couture, le finissage et le talonnage.

Et la machine enfin, répondant aux besoins nouveaux, eut pour résultat de les multiplier encore.

Grâce à elle, on put à l'infini, scinder chacune des cinq phases d'autrefois pour fabriquer sans arrêt, à des prix de revient toujours plus modiques. Et de progrès en progrès, les produits qu'elle livre sont devenus comparables à ceux des meilleurs artisans.

Bref, les fabricants aujourd'hui s'efforcent d'écouler des stocks immenses (1) d'articles de tout prix, dont l'étalage donne au consommateur la certitude d'un réapprovisionnement facile et immédiat. Sous le couvert de sociétés commerciales dont ils sont en sous-main les promoteurs discrets, ils ouvrent des magasins d'un luxe incomparable. Et vraiment, grâce à eux, la chaussure est à l'honneur aujourd'hui comme il convenait.

D'autres fois, ils confient à des agents des maisons

1. On estime entre deux paires et deux paires et demie la moyenne des chaussures que chaque Français use annuellement.

de vente chargées d'écouler directement leurs produits dans le public.

Mais plus souvent encore ils se bornent à rechercher la clientèle des intermédiaires. Ce sont les grandes maisons de nouveautés ou les bazars des villes qui, toutes et tous, ont créé des rayons de chaussures ; les marchands de chaussures proprement dits qui ne peuvent guère réussir que dans les localités importantes ; et, à la campagne, les merceries, petits capharnaüms, comme on sait, ou enfin les cordonniers eux-mêmes qui ont cherché à augmenter ainsi le chiffre de leurs affaires.

Car les artisans sont loin d'avoir disparu. Même s'ils ne sont plus la force, ils sont encore le nombre. En France, 26.000 petits patrons luttent, parfois en vendant ses produits, contre la grande usine.

Partout la confection et la commande sont aux prises.

Et dans notre pays, c'est par des transitions insensibles qu'on passe du travailleur isolé à la manufacture, au fabricant dont l'usine groupe plus de 1000 ouvriers, du petit détaillant qui vend à l'année quelques paires de chaussures aux grandes maisons dont les bénéfices annuels se chiffrent par plusieurs centaines de mille francs (1).

1. Nous trouvons, en effet, en France, au recensement de 1901, en chiffres ronds, 2.900 établissements sans ouvrier, 22.000 occupant de 1 à 4 ouvriers, 900 de 5 à 10, 200 de 11 à 20, 200 de 21 à 50, 100 de 51

Dans une telle progression, on serait fort empêché de dire où s'arrête l'industrie sur commande, si le travail entièrement fait à la main et à la pièce entière, à l'exception toutefois de la couture des tiges, qui est à peu près et toujours et partout faite à la machine, ne nous fournissait un excellent moyen de la reconnaître.

Bien rares aujourd'hui, en effet, les maisons de quelque importance qui, en tout ou en partie, manquent de recourir aux avantages de la machine. Il en est encore cependant, mais qui périront si elles ne se transforment.

Et ce n'est qu'en vertu des clauses de leur marché, que les entrepreneurs des adjudications de la Guerre font confectionner à la main la plus importante partie de leur travail. D'un autre côté, certains établissements de 5 à 20, à 30 ouvriers, donc d'ordre très secondaire, emploient les machines non seulement pour quelques parties, mais quelquefois même pour la totalité de leur production (1).

Le fabricant de tiges encore, dans la fabrication duquel la machine à coudre, que l'ouvrière, il est vrai, elle-même anime, entre exactement pour moitié, ne se sépare pas du petit artisan.

Car ce fabricant, dont le chiffre annuel n'atteint à 100, 60 de 100 à 200, 18 de 200 à 500, 2 de 501 à 1,000 et 1 enfin de 1,000 à 2,000.

1. Voir livre II, chapitre I.

ou ne dépasse guère 100.000 francs, de plus en plus réduit à la clientèle des petits, voire même des tout petits cordonniers, a partie liée avec eux, son avenir dépendant du leur.

Aussi bien une division dans l'étude d'une industrie surprise en pleine transformation ne saurait aller sans une part d'arbitraire.

Et ces exceptions montrent un côté nouveau de l'infinie diversité qui règne dans le domaine de la chaussure.

Répandue dans la France entière, où il n'est pas de hameau pour ainsi dire, qui ne compte un cordonnier, un marchand de chaussures ou un fabricant, notre industrie se plie aux habitudes, aux traditions locales.

Le travail y est tantôt à la journée et tantôt à la tâche, à domicile ou en atelier, et une partie de la nourriture donnée à l'ouvrier augmente parfois ça et là le taux réel des salaires. Nous avons dit quelles différences pécuniaires séparent l'échoppe de l'usine, et dans celle-ci, avec le progrès des machines, la variété sans cesse grandissante des fonctions.

28.000 femmes dont 16.000 ouvrières, donnent par surcroît à la cordonnerie moderne une note puissamment féminine qui ne peut que grandir encore.

Cette variété pour être moins apparente est plus grande encore, peut-être, dans la qualité des produits,

L'industrie de la chaussure, pour séduire les derniers clients des fabricants de sabots ou de galoches, offre pour cinq francs et moins des souliers où le carton-cuir, le carton tout court et la toile cirée tiennent une place importante mais point visible, et aux femmes élégantes de tous les mondes des bottines qu'elles ne croient jamais payer assez cher.

Elle peut d'ailleurs plaire à tous les goûts car le nombre des matières premières qu'elle emploie augmente tous les jours et chaque saison en voit varier la couleur. Les tanneurs, fort savants depuis quelques années, lui fournissent à des prix très différents des peaux de bœufs, vaches, veaux, chevreaux, chèvres de toutes provenances, chevaux de pays ou poulains russes, chiens, etc... tannées et lissées, corroyées et cirées ou vernies, mégissées, ou chromées et passées en teinture.

Et ces peaux sont si dissimilables d'une espèce à une autre, et dans une même espèce de l'une à l'autre ; si variables d'une partie à une autre en résistance, en épaisseur (1), en beauté, en souplesse ; leurs dimensions si capricieuses, qu'elles défient la routine, et même l'uniformité fatale des meilleures méthodes. Il est si difficile de ne pas se tromper sur leurs qua-

1. Ce serait une erreur de croire que la résistance d'une peau ou de l'une de ses parties est forcément en raison directe de son épaisseur. Cette résistance dépend de la nature de la peau, ou de la partie de la peau et de la qualité du tannage.

lités, que la compétence des experts en notre matière est des plus fragiles. Le fabricant de chaussures ou le cordonnier eux-mêmes ont la plus grande peine à connaître exactement leurs prix de revient. Le prix qu'ils mettent dans leurs achats et la confiance qu'ils ont dans leurs fournisseurs sont pour les consommateurs la plus sûre garantie de la valeur des produits.

Au surplus, les tanneurs et les constructeurs de machines ne sont point, il s'en faut, les seuls fournisseurs de la cordonnerie. La clouterie, la filature, les manufactures de tissus, de toiles, de rubans, d'étoffes de toutes sortes, la mercerie sont intéressées à sa prospérité, ou subissent le contre-coup de ses revers.

On se rend compte ainsi que, dans notre pays, son importance n'est qu'imparfaitement exprimée par le chiffre des 211.000 personnes (1) que le recensement de 1901 y trouve occupées.

L'Allemagne, terre classique de la chaussure, dit-on, compte 388.000 personnes occupées dans la cordonnerie, et l'Angleterre 250.000. Une supériorité sur nous de 18 millions d'habitants à l'avantage de la première de ces puissances, de 2 millions à celui de la seconde, justifie un tel écart. Du reste si l'on

1. Y compris les fabricants de galoches et sabots qui occupent près de 7.000 personnes que nous aurions dû déduire pour rester entièrement d'accord avec l'esprit de notre étude.

s'en tient à la production, la première place dans le monde revient sans conteste depuis plusieurs années aux États-Unis où 150.000 ouvriers (1) fabriquent plus de 200 millions de paires de chaussures, pour ne parler que des souliers et des bottines. Cette production, déjà double de la nôtre, s'accroît d'ailleurs sans cesse, la population de la Grande République — plus de 80 millions d'habitants aujourd'hui — et l'exportation paraissant offrir aux fabricants du Nouveau-Monde des débouchés sans limites.

1. Déduction faite des travailleurs isolés dont la production en Amérique comme en France ne pourrait guère s'évaluer et des chefs d'établissement, on ne trouverait guère chez nous que 80.000 ouvriers groupés dans des établissements d'importance variable (voir plus haut). Les statistiques industrielles sont loin d'être aussi complètes en France qu'aux États-Unis.

La production sur mesure, d'après M. Albert Aftalion, livre déjà cité, chapitre III, ne donne plus de travail aux États-Unis qu'à 9.698 personnes.

LIVRE I

LA CORDONNERIE MANUELLE

OBSERVATION PRÉLIMINAIRE

La petite industrie l'emporte encore en France, et de beaucoup, en nombre. Les patrons isolés, les petits ateliers représentent en effet plus des deux tiers de la cordonnerie. Sur 27.000 établissements occupant plus d'un ouvrier, 1587 seulement en 1901 en occupaient plus de 5, et 390 plus de 20. A prendre dans le recensement de 1901 des chiffres moyens que l'importance plus connue des grands centres de fabrication ne dément pas, ces trois ou quatre cents manufactures ne groupent pas plus de 35.000 ouvriers et ouvrières autour des machines, pour près de 100.000 travailleurs isolés dont une bonne partie travaille pour la mesure. Nous avons vu que 80.000 ouvriers peut-être s'occupent à la chaussure de confection. L'industrie manuelle, en résumé, compterait donc environ 120.000 personnes, déduction faite

dans les statistiques officielles des galochiers et des sabotiers.

Le métier des cordonniers se borne, depuis l'apparition des fabricants de tiges, au montage et au semelage « du pied ». Quelques-uns, toutefois, savent, en outre, découper leurs tiges.

Mais ce métier, ou cet art, est susceptible de plus et de moins.

Les raccommodeurs, ouvriers ou patrons, y sont les moins habiles ou les moins heureux ; les cordonniers proprement dits, la médiocrité point dorée mais honnête et la règle ; les bottiers, l'exception et l'élite.

Et ce n'est point là pure affaire de mots mais la distinction même des capacités humaines en matière industrielle sur laquelle la vie sociale repose et qui était fort apparente aux temps prospères du travail manuel. Le Moyen âge avait cherché à la consacrer d'une façon trop artificielle et trop rigide, mais le machinisme, s'il l'utilise autrement, ne l'a pas détruite.

Et à chacune de ces enseignes, ou à chacun de ces titres correspondent non seulement un travail différent, mais une organisation, un genre de vie et une intellectualité distincts.

CHAPITRE PREMIER

Les petits artisans.

I. — LE RACCOMMODEUR.

Le raccommodeur, c'est le savetier d'antan, plus d'une fois, suivant les villes, désigné de façon plus pittoresque encore. Non qu'il se refuse à faire le neuf, puisque aussi bien la Révolution lui en a acquis le droit, mais sa boutique n'en inspire pas la commande ou la fabrique moderne lui a pris sa clientèle.

Naguère encore, porteur d'une hotte, sollicitant la pratique d'un cri suggestif fort étudié, travaillant en plein air, au hasard des rues traversées, il s'installe aujourd'hui, sédentaire, dans les quartiers populeux des villes au fond d'une cour ou dans quelque sombre ou minuscule boutique dont le loyer ne dépasse guère 200 francs. Car les temps ne lui sont point favorables. Entre 1896 et 1901 le nombre des raccommodeurs a diminué de 400 unités. La France en compte à peine 1300. Et leur métier ne suffit pas toujours à les faire vivre. Les machines font parfois des chaussures dont le prix ne permet

pas la réparation et le cuir est devenu si cher que le moindre débris, autrefois donné ou jeté, se vend aujourd'hui.

Peut-être le raccommodeur aurait-il dû lui aussi, s'il n'était pas trop âgé, se mettre au service des machines, mais il a préféré son indépendance médiocre, ses habitudes ou sa vie de famille.

Mais la question se pose, nullement rassurante d'ailleurs, de savoir si les cordonniers en neuf ne viendront pas dans quelques années, vaincus par la grande industrie, renforcer le nombre des artisans condamnés aux réparations, en attendant, peut-être, la disparition définitive du travail manuel.

« Pour la chaussure, dit M. Albert Aftalion (1), la « petite industrie est mourante, il ne lui reste ou ne « lui restera guère dans l'avenir que la réparation « et certaines catégories d'articles assez restreints. »

Déjà, en effet, plus d'un bon cordonnier emploie une partie de son temps à raccommoder les chaussures qu'un marchand a vendues. Et nous avons cru constater dans quelques grands centres, surtout à Paris, où la « confection » se vend proportionnellement davantage, le développement de petites entreprises très prospères où travaillent jusqu'à quatre et cinq ouvriers, dispersés dans toute la ville et s'occupant exclusivement des ressemelages et talonnages.

1. Ouvrage déjà cité.

Mais encore faut-il qu'un apprentissage suivi, plus qu'il ne semble l'être de jour en jour, assure dans l'avenir le recrutement du personnel nécessaire.

∴

II. — LE CORDONNIER SUR MESURE.

Le cordonnier est un laborieux qui, avant la trentaine, a cherché à s'élever dans la hiérarchie du travail.

Nous croyons que l'un des résultats de la diffusion de l'enseignement fut d'avoir chez beaucoup d'ouvriers fait naître cette légitime ambition.

En effet, si, dans les villes, depuis vingt ou trente ans, sous la poussée de la concurrence mécanique, les cordonniers disparaissent d'une façon indéniable qu'ont pu constater ceux qui ont survécu (1), si le nombre des ouvriers manuels des villes et des villa-

1. En 1830, à Paris, on comptait 4.660 cordonniers patentés et 3.320 seulement en 1886. *L'Annuaire de la chaussure et des cuirs*, publié par M. Johanet, en 1907, n'en trouve plus que 1600 environ pour 1000 marchands de chaussures.

Nous avons relevé nous-même à la matrice des patentes de la ville de Caen de l'année 1873, 23 cordonniers de commande pour un seul marchand de chaussures proprement dit, et 20 marchands cordonniers. Point de doute que ces derniers ne fussent des artisans tenant simplement un petit assortiment de chaussures toutes faites à la disposition d'une clientèle se faisant chausser surtout sur mesure.

En 1897, il n'y avait plus à Caen que 10 cordonniers patentés pour 16 marchands de chaussures. Et enfin en 1907 nous trouvons encore

ges diminue, celui des petits patrons s'est accru dans les campagnes.

Les statistiques officielles semblent le prouver. On compte 4.366 établissements sans ouvrier en 1896 et 2.937 en 1901. Et si le service du recensement n'avait modifié ses subdivisions d'un dénombrement à l'autre, nous aurions vu sans doute une augmentation pareille dans le nombre des établissements d'un ouvrier. Or la décroissance d'établissements jadis plus importants ne saurait suffire à expliquer entièrement un seul de ces phénomènes.

Il faut bien peu de chose d'ailleurs, à l'ouvrier, pour s'établir : 40 francs d'outils à peine ; 200 ou 300 francs de fournitures premières. C'est l'épargne de quelques années. Souvent aussi c'est le montant d'un crédit consenti. Car une concurrence très âpre décide vite les marchands de cuir, les petits tanneurs eux-mêmes, à la confiance qu'inspire une bonne réputation.

L'amour tenace de la besogne reste cependant la seule garantie offerte par le cordonnier à ses fournisseurs. Au jour le jour, son existence s'écoule dans une pauvreté dont il n'entrevoit guère l'issue. Le « curé ne charge plus son prône de quelque nouveau saint » mais le propriétaire et le fisc sont plus exi-

10 cordonniers patentés, mais d'importance évidemment moindre, puisque à côté d'eux vivent également 7 marchands cordonniers et 17 marchands de chaussures.

geants qu'il n'était. Les cordonniers ne comptent que par centaines de francs les économies qu'ils espèrent réaliser au bout de l'an. Et ce serait un devoir primordial pour eux d'assurer leur vieillesse, de se préserver de la misère qui résulte des maladies par la participation aux œuvres de prévoyance.

Ils sont rares les cordonniers des villes qui font de 8.000 à 10.000 francs d'affaires, dont une partie, variant du quart au tiers, leur reste pour la satisfaction de tous leurs besoins. Péniblement ils luttent contre la manufacture dont le prix de vente les déconcerte, dont la marchandise est mieux présentée, dont les formes suivent la mode. Et leur clientèle se réduit à des voisins et des amis ; à ceux qui n'ont pas encore accordé leur confiance aux produits hâtivement obtenus, ou qui sacrifient de propos délibéré l'élégance d'articles découpés par séries et pêle-mêle à la solidité certaine ; à ceux qui ont ou croient avoir, pour cent raisons différentes, des pieds anormaux ; et à ceux enfin, plus nombreux en vérité qu'on n'imagine, qui malgré l'aisance dont ils jouissent n'aiment pas et ne peuvent pas payer comptant.

Mais de plus en plus cette clientèle se disperse (1). Trop de tentations l'attirent et la fidélité n'est plus une vertu commerciale.

1. « Pour la chaussure, le recul de la mesure, déjà sensible au cours du siècle, dit M. Albert Aftalion, s'est considérablement aggravé depuis quelque quinze ans. » Ouvrage déjà cité.

Quant au cordonnier de campagne, son rêve est d'amasser, au cours de sa vie, 2.000 ou 3.000 francs pour acheter sur le tard la maison et le champ dont la jouissance et les fruits lui feront du travail un besoin moins pressant. Nous avons connu un de ces artisans qui, dans sa simplicité touchante, se réjouissait d'avoir pu mettre, après une année de travail sans relâche, cent francs à la Caisse d'épargne.

Chaque jour le cordonnier, soucieux du lendemain, doit faire une paire de chaussures, s'il en a la commande, ou l'équivalent de cette tâche assez lourde.

Et nous rendrons hommage ici à tous ces travailleurs qui ne sont patrons que pour peiner davantage, en toute indépendance. Certains que leur effort personnel est la source la plus sûre de leurs bénéfices ; insoucians des révolutions annoncées et des félicités promises, ils sont à leur établi dès 5 heures ou 6 heures du matin, jusqu'à 10 ou 11 heures du soir, et minuit parfois.

Le repas qui, seul, interrompt une aussi longue journée, est bien rapide et bien frugal.

Une telle existence et la confiance qu'il inspire, les délais quasi indéfinis de paiement qu'il accorde, la solidité des articles simples qu'il livre, ont permis à l'artisan des villages de résister à l'usine.

Favorisé parfois aussi par la rareté ou la difficulté des moyens de communication, il a réussi à fonder des entreprises de quelque envergure. A la tête d'un

atelier occupant jusqu'à 20 ouvriers dont le salaire quotidien ne dépasse pas 2 francs, il confectionne alors à l'avance des chaussures communes et résistantes dont le prix, à qualités égales, défie sur les marchés et les foires de la région les produits de la machine. On en trouve des exemples dans plus d'un chef-lieu de canton, Izeaux (Isère), Saint-Symphorien-sur-Coise, Saint-Laurent d'Agnay (Rhône), etc...

Mais quelques-unes de ces entreprises se sont transformées en usines mécaniques. Les autres dureront jusqu'au jour où leurs ouvriers exigeront des salaires plus élevés, ou jusqu'au jour, moins éloigné peut-être, où il sera devenu impossible d'en trouver.

Car l'importance sociale du cordonnier de campagne resterait grande, par ce seul fait qu'aujourd'hui les apprentis se forment presque exclusivement dans son atelier.

Cet atelier du reste, se vide, et si les cordonniers de campagne sont nombreux comme nous l'avons montré, ils n'ont plus guère de compagnons autour d'eux. Les bas prix d'une confection aux apparences élégantes séduisent leurs clients. Et d'ailleurs ils se sont plus d'une fois faits eux-mêmes les intermédiaires des fabricants, non sans surcharger de la sorte brusquement leur passif, évoquant ainsi à nos yeux l'image d'hommes condamnés à creuser leur propre tombeau.

III. — LE BOTTIER.

Plus d'un nom désigne, suivant les localités, l'artisan d'élite que nous voulons dépeindre ici.

D'ailleurs, la botte, dont il se réclame, parce qu'elle exige un grand savoir professionnel, beaucoup de temps, beaucoup d'argent, et parce qu'aussi peut-être, elle rappelle les gloires élégantes et guerrières de la vieille France, tend à disparaître. Les cavaliers, s'il en existe encore, lui préfèrent la jambière, plus pratique et moins coûteuse, et le jour n'est peut-être pas éloigné où les règlements militaires, moins épris du décor obtenu à grands frais et à grand'peine, y renonceront entièrement.

Adversaire né des machines, le bottier est donc à plus d'un titre le représentant et le défenseur du passé. Mais il n'en est pas moins la gloire de la cordonnerie moderne tout entière, et il en est le professeur. N'ignorant rien des détails techniques de la chaussure, qu'il s'agisse même de la coupe ou de la forme, il est l'instigateur des modes nouvelles. Il ne lui manque, a-t-on dit, qu'un peu d'envergure commerciale. Sottise que le lui demander : c'est un artiste. Car il chausse comme l'heureux écolier joliment écrit ou dessine.

La sûreté de son goût pourrait se juger à la sobriété caractéristique de sa vitrine.

Après son apprentissage, qui a duré trois ans et plus, il a travaillé longtemps, dans tous les genres, au service de quelque illustre maître. Le succès lui vient de sa tenacité autant que de son tour de main incomparable.

De plus, il prend son temps et ne tire point tant profit de la rapidité de son travail que de l'élévation rarement contestée de ses prix. Il ne livre pas sa bottine ordinaire, à moins de 30 ou 40 francs en province, de 40 ou 50 à Paris. Tout bottier qui ferait à moins ne mériterait pas ce titre.

Il est juste que le talent trouve sa récompense chez ceux qui peuvent l'apprécier, et le bottier français, vainqueur des tournois internationaux, n'a pas d'égal, surtout dans la chaussure féminine.

D'ailleurs, chacune des fournitures qu'il emploie est de toute première qualité, ses frais généraux relativement lourds, et les salaires qu'il paie très élevés.

Tout compte fait pourtant, ses bénéfices peuvent être importants et lui permettre une existence qui, sans s'écarter des règles d'une sage économie, convient à son goût des recherches et à son intelligence.

Son succès n'est donc bien possible que dans les très grandes villes où les grosses fortunes ne sont pas trop rares.

Et là même il se trouve, lui aussi, aux prises avec des difficultés sans cesse croissantes.

La machine le frappe de deux côtés à la fois. Elle offre à des prix que la hausse des cuirs même laisse incomparablement au-dessous des siens des articles bien présentés et bien finis.

En second lieu, elle supprime l'apprentissage ou attire le compagnon déjà formé mais qu'un long perfectionnement rebute.

A lui seul, le talent peut-il rien contre de tels bouleversements !

Et nous voudrions être sans arrière-pensée d'accord avec les prophètes de l'éternité du bottier. Sans doute les prédictions, vaines par essence, ne valent guère qu'on s'y arrête !

Mais vraiment peut-on supposer chez les ouvriers de l'avenir une vocation si marquée pour la cordonnerie qu'elle les rendra sourds aux appels des fabricants qui rétribuent tout de suite, capables de résister aux longues années d'efforts ingrats qui leur vaudront enfin de chausser les derniers survivants de la clientèle sur mesure !

Et nous ne voyons pas mieux comment la tradition savante pourrait se transmettre si deux ou trois bottiers seulement à Paris, à Lyon, et deux ou trois autres grandes villes, avaient quelques chances de succès !

IV. — LE FABRICANT DE TIGES.

Cet industriel est apparu, nous l'avons constaté, vers 1855, avec l'emploi dans la chaussure de la machine à coudre.

Son importance, rarement considérable, peut s'élever du coupeur isolé qui travaille dans sa boutique et de quelques ouvrières qui piquent les tiges à domicile, aux multiples spécialistes, hommes et femmes, qui découpent chacun une seule espèce de peaux, un genre de chaussures déterminé ou préparent une partie seulement de la tige.

Le fabricant de tiges, ancien marchand de « crespin » comme on disait jadis, ou de cuirs, qui a ainsi élargi son domaine, est l'intermédiaire utile, indispensable entre le tanneur qu'il dispense de battre les campagnes et les petits cordonniers (1) dont il groupe les commandes et connaît bien les besoins.

Il ne se conçoit que dans les centres de quelque étendue. Une piqueuse pourrait en effet, en un mois, faire plus de tiges qu'un cordonnier de village en écouler dans une année. Et les assortiments en peaux, en étoffes nécessaires à satisfaire le goût parfois si singulier de nos campagnards, exigent des capitaux assez considérables.

1. Les fabriques de chaussures font leurs tiges elles-mêmes,

Notre fabricant s'expose donc aux dangers très réels de l'utilisation inintelligente ou malhonnête des matières premières, épargne à ses clients des interruptions de travail qui seraient plus onéreuses que ses bénéfices et les frais de transport.

Ces bénéfices, d'ailleurs, que la concurrence des machines et le nombre relativement grand des fabricants ont réduits à l'extrême, sont parfois encore bien aléatoires. Il n'est peut-être pas d'industrie qui demande une prudence, une vigilance plus grande. La situation du fabricant de tiges repose sur des débiteurs sans fortune dont l'honnêteté, à la merci d'un hasard malheureux, constitue la seule garantie. Aussi en dépit de son énergie et de sa bonne volonté, les pertes d'argent l'ont-elles plus d'une fois acculé à la faillite.

Ses embarras se sont accrus encore au cours de ces dernières années, avec la hausse énorme des cuirs qu'il a dû tout le premier subir et qu'il n'a pu transmettre qu'à grand'peine.

La clientèle des petits cordonniers des villes ayant sensiblement diminué, les fabricants de tiges se sont tournés vers les campagnes où s'est réfugiée la plus grosse partie du travail manuel, et où s'accroît la consommation des chaussures de cuir.

Quelques-uns, grâce à leurs efforts personnels auprès de la clientèle éloignée ou à ceux de représentants, auxiliaires de jour en jour plus nécessaires

dans la vie commerciale, ont pu créer quelques maisons conséquentes, prototypes de celles qui, selon nous, grouperont dans l'avenir la clientèle de plus en plus clairsemée d'une région de plus en plus étendue.

Le fabricant de tiges, de plus en plus rare, vivrait ainsi jusqu'au jour où la grande fabrique vendra à tous et partout, comme déjà cela se passe aux États-Unis, où la petite industrie a pour ainsi dire disparu.

Résumé de la situation actuelle des petits artisans.

En résumé, la petite cordonnerie traverse en France, depuis quinze ans au moins, une crise profonde, bien que silencieuse à peu près comme toutes celles qui ont pu troubler le monde des travailleurs manuels. Dans les villes : disparition de beaucoup de petits patrons, et partout diminution du personnel. Le nombre des établissements de 1 à 4 employés, qui sûrement ne sortent pas du domaine de la cordonnerie sur mesure, dans la cordonnerie proprement dite, tombe de 22.089 en 1896 à 21.033 en 1901. Et il n'y en a plus que 865 de 5 à 10 ouvriers, 218 de 11 à 20 en 1901, contre 1057 d'une part et 314 de l'autre en 1896.

Ce mouvement n'est pas, si une telle constatation peut adoucir quelques maux, il s'en faut de beaucoup, particulier à la France. La chaussure ne se fait, pour ainsi dire déjà plus sur mesure aux États-

Unis, en Angleterre. Les cordonniers allemands, autrichiens se plaignent ; ceux de Belgique le pourraient davantage encore, et tous les pays verront chez eux se produire la même crise avec le développement de leur civilisation, nous voulons dire de leur machinisme.

Car la confection séduit la clientèle par les beaux étalages qu'elle permet, le grand assortiment et le meilleur marché. Menace plus grande peut-être : elle absorbe l'apprenti par l'attraction d'un salaire immédiat, par la certitude d'une initiation plus rapide.

Et à côté de ces effets pour ainsi dire logiques et évidents de la machine sur la petite industrie, il faut noter encore, que par la crainte d'une ruine totale, elle l'a désarmée en face des prétentions, quelles qu'elles soient, de ses ouvriers. Car la clientèle n'est plus tenue d'être patiente et l'esprit d'épargne, comme aussi l'imprévoyance, retenant ses achats ou ses commandes jusqu'au dernier moment, elle ne pourrait point l'être.

En outre, des difficultés économiques nouvelles, dont la grande industrie elle-même n'a pas été exempte, ont précipité la ruine des petits cordonniers. C'est d'abord la concurrence étrangère qui a bénéficié d'un engouement singulier pour des chaussures qui ne semblent point faites pour nous, ou parfois, à tout le moins, exagèrent à plaisir nos laidours.

C'est, en second lieu, depuis dix ans et plus, une hausse accentuée et persistante des cuirs (1). Car la machine peut toujours livrer aux prix que l'acheteur ne veut pas dépasser.

Il se peut et nous croyons volontiers qu'envisagée de très haut et de très loin, la misère des artisans soit la rançon du progrès définitif qui sortira des machines, mais la nation et l'État doivent s'intéresser à ces victimes des conjonctures sociales, dont la dispersion brutale ne pourrait engendrer que des maux. L'équité idéale voudrait que les transformations économiques fussent douces, laissassent à ceux qu'elles frappent le temps de s'orienter à nouveau.

Dans l'espèce, le législateur français y pourrait contribuer peut-être par le relèvement rapide des tarifs de douanes que réclame de son côté la grande industrie elle-même (2) ; par une réglementation sérieuse et pratique de l'apprentissage et des encouragements pécuniaires à l'enseignement professionnel.

Du reste, nous ne nous faisons aucune illusion sur le caractère purement transitoire de pareilles mesures. Elles viendraient simplement en aide aux cor-donniers qui existent sans en éterniser la race.

1. Voir *infra* dans les chapitres réservés à l'étude de la grande industrie. Livre II, chapitre VI.

2. Voir plus loin livre, II, chapitre VI.

Mais ne cherchons pas à voir trop loin : l'avenir apportera peut-être la formule d'une solidarité qui ne connaîtra plus des misères injustes. Et le présent seul est véritablement inquiétant.

CHAPITRE II

Associations syndicales des petits patrons.

L'idée syndicale, à proprement parler, fit son entrée dans le monde des petits patrons en 1879 avec le groupement de 60 chausseurs parisiens unis pour la défense de leurs intérêts professionnels.

Ces chausseurs commençaient à souffrir sans doute de la concurrence des fabriques mais il leur fallait aussi résister aux exigences nouvelles d'ouvriers que le compagnonnage ne formait plus à leur image.

D'autres raisons qui n'ont pas détruit celles-là ont, sur tous les points du pays, rendu de plus en plus nécessaires les organisations patronales.

Mais nous ne savons trop comment évaluer aujourd'hui leur importance respective ou totale puisque le dernier *Annuaire* de l'Office du Travail date de 1903 (1), puisque le dit office qui fait connaître dans ses *Bulletins* mensuels les dissolutions dont il est averti, ne donne aucune idée de leurs fluctuations.

Et comment même dans cet *Annuaire* ou dans ces

1. Il donne un total de 4 syndicats patronaux dans la cordonnerie sur mesure.

Bulletins distinguer sans erreur les groupes patronaux de la grande ou de la petite industrie ou les groupes patronaux des groupes ouvriers ?

Car plusieurs désignations sont obscures, à dessein d'ailleurs. Un syndicat de *cordonniers* peut comprendre, en effet, des ouvriers et des patrons. Un syndicat de *patrons en chaussures*, celui de Grenoble, par exemple, peut se composer de cordonniers sur mesure ou de marchands-cordonniers et assurément aussi de « marchands de chaussures » qui, n'entrant pas en ligne de compte dans la production, ne nous intéressent pas (1).

A Lille, autre exemple, concurremment à un syndicat de chausseurs, il existe un *syndicat de la chaussure*. Or les fabricants n'adoptent guère une telle désignation. Nous croyons donc pouvoir en conclure qu'il s'agit encore de marchands de chaussures, au risque d'exclure de nos calculs quelques cordonniers authentiques.

Ainsi, parcourant pour notre compte annuaire et bulletins, nous avons trouvé que 18 syndicats groupaient en France 500 membres environ.

On peut y ajouter 12 syndicats mixtes, formés tantôt par l'union des petits patrons et de leurs ouvriers, tantôt par la fusion d'industries similaires (2) et dont

1. Ils se rattachent d'ailleurs à l'industrie mécanique dont ils vendent les produits.

2. Industries de la galoche, du sabot et même du cuir.

l'importance totale est encore de 500 adhérents, en chiffres ronds.

Nous sommes ainsi en présence d'un maximum de 1000 petits patrons cordonniers syndiqués, répartis entre 30 syndicats.

Nos additions toutefois portent sur le nombre des adhérents au jour de la fondation. Mais la disparition progressive des cordonniers des villes ne permet guère de penser que ces syndicats se soient sensiblement développés, et 4 syndicats de 37, 23, 22 et 14 membres, fondés à Nice, Chambéry, Marseille, Aix-les-Bains, — les seuls depuis 1903, — semblent, par leur modeste effectif, en fournir la preuve.

Soit, en résumé, une proportion de 4 syndiqués pour 100 artisans.

Les syndicats ne peuvent réussir en effet que dans les villes. Et c'est dresser à peu près la liste des plus importantes qu'indiquer leurs sièges (1).

1. Paris compte 2 syndicats de 60 et 80 membres, et Marseille 2 syndicats de 22 et 24 membres.

Sauf ces deux exceptions, on trouve un syndicat dans chacune des villes suivantes :

Lyon	35 membres	Nice	37 membres
Bordeaux . .	30 —	Chambéry . .	23 —
Lille	35 —	Aix-les-Bains .	14 —
Toulouse . .	31 —	Le Puy. . . .	23 —
Rouen	10 —	Angers. . . .	20 —
Saint-Étienne.	12 —	Châteauroux. .	12 —
Grenoble . .	12 —	Montluçon . .	18 —

Et c'est un malheur sans doute que les cordonniers de campagne qui tendent à constituer la majorité de la corporation, qui, en outre, forment la plupart des apprentis qu'il nous reste, en soient détournés par des obstacles de fait. Une bonne direction de leurs efforts leur permettant de hausser leurs prix et leurs salaires pourrait avoir, peut-être, ce résultat considérable de retenir l'ouvrier au village (1).

Les syndicats de cordonniers poursuivent des buts variés, abstraits parfois, platoniques souvent.

Ils se proposent d' « établir des rapports et de resserrer les liens de confraternité entre leurs membres » (2); d'adresser aux pouvoirs publics les doléances de la corporation; de rechercher la solution des questions d'intérêt général; de fournir des renseignements commerciaux.

Sièges des syndicats mixtes :

Bordeaux. . .	100 membres	Cette	18 membres
Reunes . . .	56 —	Sartène	65 —
Brest . . .	40 —	Bastia.	40 —
Blois . . .	30 —	Propriano	24 —
Angers . . .	38 —	Saint-Michel (Aisne).	31 —
Mâcon. . .	35 —	Bagnères-de-Bigorre.	15 —

1. Nous pourrions faire état encore de deux ou trois syndicats bien définis de fabricants de tiges, à Bordeaux, à Lyon, à Toulouse et pas plus. Car nombreux seulement dans les villes de plus de 100.000 habitants ils s'y font une concurrence si vive qu'ils ne s'entendent pas même sur la dénonciation des clients malhonnêtes, objet principal sinon unique de leurs associations.

2. Voir, annexe I, les statuts de la Chambre syndicale des Bottiers de Paris et du département de la Seine.

Les statuts de ces syndicats ont affirmé parfois aussi la sollicitude des patrons envers leurs ouvriers. Par malheur, il est vrai, leur bonne volonté se heurte aux difficultés présentes. Et c'est contre les exigences mêmes de ces ouvriers que l'organisation patronale exerce en réalité son action la plus énergique.

A Lyon, en 1906, 38 patrons répondirent par le lock-out, du 9 avril au 23 mai, à une demande d'augmentation de salaire formulée par leurs ouvriers.

Les syndicats patronaux ont cependant, tout compte fait, donné des résultats pratiques plus heureux.

Grâce à leur entente les cordonniers, notamment, sont parvenus plus facilement à rejeter sur le public la hausse des matières premières qui les avait frappés.

Par les syndicats des cours professionnels ont été tentés, et par eux ont été créés des bureaux de placement gratuit.

S'il faut en croire les journaux professionnels, les syndicats étrangers ont donné l'exemple d'efforts plus énergiques.

Des cordonniers autrichiens se seraient entendus pour refuser de réparer les chaussures achetées en fabrique et ceux de Mannheim en 1906 auraient organisé un syndicat pour l'achat des fournitures.

Mieux encore à Berlin, en avril 1904 : une centaine de cordonniers, ayant réuni un capital de 9.000 marks, accru par un subside gouvernemental de 1200 marks, formèrent un syndicat dont le double objet était

l'achat des matières premières et l'installation d'un outillage mécanique pour l'exécution partielle mais rapide des commandes préparées et envoyées par chaque adhérent (1).

Et comme il s'agissait de résister à la concurrence américaine, la population de Berlin, moins éprise, sans doute, que la nôtre des produits exotiques, se mit du côté du syndicat qui obtint ainsi un plein succès.

De tels groupements, où chacun conserve sa liberté d'action, peuvent être d'autant plus sympathiques en effet qu'en fin de compte le public n'y perd rien.

Mais tout d'abord, ils ne sont possibles que dans les grandes villes où les cordonniers sont encore nombreux, et nous ne parlons que de ceux qui ne tiennent pas particulièrement à l'originalité de leur œuvre.

En second lieu la faiblesse de leurs capitaux les condamne à rester sur la simple défensive, même avec l'appui des machines utilisées dans la mesure du possible et dont, au surplus, ils avouent ainsi eux-mêmes la nécessité et proclament l'apogée prochaine.

1. *Le Franc Parleur* du 20 avril 1904.

CHAPITRE III

Les ateliers de la petite industrie.

Il y a soixante ans, l'ouvrier cordonnier, le seul qu'on connût alors, était capable de faire une paire de chaussures, d'un bout à l'autre. Son travail aujourd'hui se borne au montage et à la couture du « pied », le coupeur et la piqueuse ayant rendu superflues ses connaissances de la tige.

I. — LE COUPEUR ET LA PIQUEUSE DANS LA PETITE INDUSTRIE.

Nous retrouverons le coupeur et la piqueuse dans la grande manufacture. Ils y sont, à vrai dire, plus d'une fois moins heureux, matériellement et moralement. Ce n'est point un fait rare que la plus grande importance des maisons comporte avec une diminution des salaires une tâche moins intéressante et moins relevée.

Le fabricant de tiges, installé dans des centres où la vie est chère, donne aux coupeurs qu'il occupe 6 francs par jour au moins en province, davantage à

Paris, et 75 centimes par heure supplémentaire de travail aux jours de presse.

Car ce qu'il lui faut, ce sont des hommes de confiance, choisis avec soin, intéressés de très près au rendement des peaux, qui regardent un peu comme leur œuvre sa prospérité bienfaisante.

Le coupeur surtout doit mériter son salaire, non seulement par la sûreté de ses connaissances, le bon aspect de sa coupe, mais plus encore peut-être par la rapidité de son travail. Et sa conscience en la diversité des genres et des mesures en donne la plus sûre garantie. Car il ne peut couper certaines paires en moins d'une heure, quand une demi-heure suffit pour d'autres.

Aussi sait-il apprécier à merveille chaque peau, chaque partie de peau, c'est-à-dire son poids, partant le prix qu'elle coûte, et si elle répondra à l'apparence et à l'usage que le cordonnier en attend.

Loin d'avoir, en effet, à couper éternellement des séries de pièces toujours pareilles prises dans un même genre de peaux comme le coupeur des grandes fabriques de chaussures modernes, le coupeur du fabricant de tiges (1) répond à toutes les

1. Du petit fabricant de tiges, car il en existe quelques grands chez qui le travail du coupeur est sensiblement pareil à celui qu'il pourrait faire dans la grande manufacture de chaussures. Voir plus haut notre description du fabricant de tiges.

demandes, fait lui-même ses « patrons » et « habille » toutes les formes.

Même il redresse à l'occasion les erreurs qui se sont glissées dans les commandes, et c'est à lui qu'incombe de répartir la besogne entre les piqueuses suivant leur habileté et d'après les dates des livraisons définitives.

Il est évident que l'usine se refuse à confier au coupeur un rôle aussi capital. En revanche, elle ne lui demande que des capacités de plus en plus restreintes.

La piqueuse elle aussi trouve parfois dans la petite industrie(1) quelques avantages. Mère de famille, elle peut grâce à elle, gagner à domicile un salaire d'appoint. Ou bien si elle se consacre entièrement à la besogne, des « façons » relativement élevées lui assurent un salaire supérieur à celui de l'atelier. Nous connaissons des ouvrières qui se déchargeant sur leur entourage des soucis domestiques gagnent encore jusqu'à 50 francs par semaine et plus.

∴

1. Soit au service du fabricant de tiges, soit à celui plus rémunérateur mais plus souvent interrompu du bottier.

II. — L'OUVRIER CORDONNIER.

Apprentissage. Enseignement professionnel. Salaire de l'ouvrier cordonnier. Sa situation matérielle et morale : En boutique, à domicile, à la ville et à la campagne.

Les ouvriers cordonniers, comme leurs maîtres, se distinguent entre eux par une habileté des plus variables dont leur situation matérielle dépend. Les aptitudes naturelles et le goût du travail seuls ont divisé ainsi des hommes dont les débuts furent sensiblement pareils.

Les formes du contrat d'apprentissage pourtant, ont, sans remonter bien haut, varié avec les époques, les traditions locales ou le désir des maîtres.

Il y a trente, ou vingt ans encore, l'enfant de treize ou quatorze ans présenté par sa famille, s'engageait tantôt par écrit, tantôt verbalement, à apprendre pendant dix-huit mois, deux ans, quelquefois un peu plus, et à verser en outre une somme de 100 ou 200 francs.

Une telle indemnité aurait pu être regardée comme une survivance des coutumes du Moyen âge, comme une manière d'acheter le droit au travail. En réalité elle rétribuait à peine le temps perdu de l'éducateur et la marchandise gâchée.

Et si les cordonniers prenaient volontiers des apprentis, c'est parce qu'ils comptaient leur confier dans les six derniers mois du contrat quelques travaux faciles et mal payés et surtout éviter, grâce à eux, les petits dérangements.

Quand l'apprentissage devait durer trois ou quatre ans, il n'était plus question d'indemnité. Parfois même alors, sans parler de l'obligation habituelle de faire de l'apprenti un ouvrier dans le temps convenu, le patron acceptait de le nourrir et de lui assurer à l'expiration d'un certain délai un modeste salaire. Tous d'ailleurs savaient bien que quelques pièces de monnaie libéralement données dès les premiers jours, étaient le meilleur stimulant du zèle de leurs apprentis. Mais ils n'hésitaient pas toujours à recourir par le moyen du « tire-pied » à des arguments plus énergiques.

Et que de telles conditions nous paraissent justes ou sévères, les apprentis étaient nombreux. Il n'était pas de boutique où l'on n'en trouvât au moins un. Le métier, tranquille, sédentaire, n'exigeant que par intervalles des efforts pénibles, demandant plus de bonne volonté que de vigueur, était bien fait pour attirer tous les courages.

Beaucoup d'entrain aussi, de gaité peut-être un peu naïve parmi tous ces jeunes gens. Aspirants, ils recherchaient la communauté des compagnons dont

le titre brillait à leurs yeux et, dans les garnis (1) venaient leur demander les traditions et le savoir. Le compagnonnage, cantonné aujourd'hui dans Paris, Lyon, Tours, Nantes ses dernières villes fortes, où il fait peu de recrues, enseignait ainsi à l'ouvrier quelles satisfactions morales il peut puiser dans l'amour de son métier.

Nul n'était assuré pourtant de prendre place un jour dans l'élite de la corporation. Plus d'un d'ailleurs préférerait, chemin faisant, s'en tenir à un salaire moins élevé mais plus facilement gagné que rechercher des tâches plus glorieuses mais plus délicates et plus longues.

Du moins tous avaient alors la certitude qu'ils ne manqueraient point d'ouvrage.

Ces temps ne sont plus. Nul ne consent aujourd'hui à payer pour apprendre.

A la stupéfaction candide des vieux maîtres, l'apprenti le plus novice s'étonne que son labeur n'ait pas plus de valeur, ne mérite pas de salaire.

Et deux ans d'étude sont un maximum. Car, en nos temps de proclamations enflammées pour la liberté, ou l'égalité, dont la pratique n'ébranle pas la vanité sereine, on sait tout aujourd'hui sans avoir rien appris ; la soumission respectueuse est démodée ; l'obéissance insupportable. Et l'ouvrier s'en remet au

1. Voir plus loin, page

temps, maître peu sévère, d'achever une éducation que deux ans n'ont guère qu'ébauchée.

Les besoins et les tentations modernes ont, en outre, fait naître la fièvre de gagner vite, quoique ce soit souvent au détriment du lendemain.

Et l'« opérateur » (1) des fabriques n'a pas de peine à faire mieux que tous ces apprentis trop vite libérés.

Leur nombre d'ailleurs diminue de jour en jour. Les grandes villes, où domine le travail mécanique, où facilement s'installe le marchand de chaussures, n'en comptent presque plus. Nous lisons dans un journal de la corporation (2) : « *Depuis l'extension de la vente de la chaussure confectionnée, combien de petites maisons de bottiers, véritables pépinières d'apprentis cordonniers, ont disparu ?*

« *Ce n'est plus que dans les campagnes que l'on peut recruter les jeunes apprentis. Près du foyer paternel ils apprennent leur métier sans rien dé- penser car ils n'ont pas les moyens de se déplacer pour aller offrir leurs bras à l'usine de la ville. Dans les grands centres... l'usine au bout de quelques mois donne un petit salaire tandis que le patron cordonnier demande trois années d'apprentissage !* »

Ainsi donc la machine se prépare une victoire cer-

1. C'est l'ouvrier qui dirige les machines à coudre les semelles ou les trépointes.

2. *Le Franc Parleur* du 5 février 1905.

taine, par le dégoût qu'elle inspire de l'apprentissage.

Pourtant, le manœuvre dont le savoir technique se borne à l'éternelle répétition d'un mouvement unique et toujours simple, ne saurait suffire à la prospérité de la grande industrie elle-même. Ses directeurs, contremaîtres, chefs d'ateliers devront connaître, théoriquement au moins, les secrets les plus cachés de la fabrication pour pouvoir établir les prix de revient des modèles à créer, et lancer ou suivre le progrès.

Or ce n'est point à l'usine, d'un passage successif et fort long à chacune des infinies subdivisions du travail, qu'il faut en attendre la formation régulière et constante.

Et à regarder les faits du côté de la petite industrie nous avons dit déjà qu'il y aurait danger à ce que brusquement « le combat cessât faute de combattants ».

La diffusion de l'enseignement professionnel s'impose donc comme une véritable panacée.

Quelques conseils municipaux ont ordonné des enquêtes, accordé quelques minces subventions aux écoles de cordonniers (1), organisé même gratuitement parfois, à Paris, Lyon, Niort, Nice, quelques cours pratiques de commerce et d'industrie où il a été fait une place à la cordonnerie.

1. A Lyon, 800 francs

Mais ces exemples restent rares et l'initiative privée jusqu'ici a fait plus que les pouvoirs publics. Syndicats ouvriers ou patronaux, groupes compagnonniques à Paris, Lyon, Bordeaux, Toulouse, Nantes, Limoges, se sont efforcés de former et de perfectionner des ouvriers par un enseignement complet.

Mais, sauf exception, toutes ces bonnes intentions, que secondent seulement les modestes ressources des syndicats, les cotisations toujours trop lourdes imposées aux élèves, ne peuvent conduire à des résultats considérables (1).

L'ouvrier d'usine ne sacrifie pas volontiers une partie de son salaire et surtout de son repos à une instruction qui parfois, au surplus, sombre dans des discussions oiseuses, au sein d'une organisation où règne trop de liberté.

Les cours du syndicat ouvrier lyonnais, après avoir été pendant quelques années suivis par une dizaine d'ouvriers, ne l'étaient plus que par 6 en 1907.

Et les projets, d'intention excellente, tendant à modifier la loi du 22 février 1851, formulés en 1902

1. Un tableau que M. Justin Godart, député de Lyon, rapporteur de la commission d'enquête sur les conditions du travail dans l'industrie de la chaussure en France, a obligeamment mis à notre disposition, n'a fait que corroborer notre pensée exprimée au texte. Il existerait d'après ce tableau, 16 écoles professionnelles seulement en France, y compris celles des coupeurs. Et M. Justin Godart a comme nous l'impression d'un échec complet de l'enseignement professionnel.

par le Conseil supérieur du travail, en 1906 par M. Henri Michel, visent bien plus à faire de l'apprentissage un contrat bien défini qu'à en développer le goût, ou à organiser l'enseignement.

Ce qu'il faudrait, c'est l'école proprement dite, créée de toutes pièces, administrée par les villes, ouverte de jour, à laquelle des professeurs rétribués par les Communes ou l'État consacrerait tout leur temps. D'un grand intérêt social, elle serait entièrement gratuite, mais la surveillance des inspecteurs du travail en assurerait l'exacte discipline.

Une telle œuvre ne serait d'ailleurs complète que si la loi, sous la responsabilité des patrons, réservait quelques heures pour l'enseignement sur le travail quotidien des jeunes ouvriers.

Et les bottiers français faisant appel ainsi, au nom de la cordonnerie tout entière, à l'intervention de l'État ou des communes, trouveraient sans peine des exemples en Allemagne ou en Suisse. Berne, Genève, Zurich subventionnent largement des écoles de cordonnerie, et Wermelskirchen, en Allemagne, élevait en 1905, de 25.000 à 47.000 marks l'allocation annuellement offerte à la sienne.

Nous croyons d'autant plus volontiers que l'État Français pourrait manifester un pareil souci de notre avenir économique qu'il accorde des subventions assez larges aux coopératives de production dont

l'utilité, dont l'intérêt pour tous sont loin d'être aussi démontrés.

∴

L'ouvrier en boutique. — Il s'agit ici d'un travailleur médiocrement habile, dont le goût et la main s'alourdissent le plus souvent dans les réparations, le patron se réservant le neuf.

De six heures du matin à sept heures du soir il travaille avec une seule interruption d'une heure ou deux pour le repas de midi qu'il prend au dehors.

Cette journée, de beaucoup inférieure à celle d'autrefois, se prolonge pourtant encore après le repas du soir dans certaines maisons, certaines localités ou certaines périodes de l'année, avec ou sans augmentation de salaire.

Le plus souvent l'ouvrier est engagé et payé à la semaine, quelquefois aussi au mois, et la rupture du contrat, réglée par les usages locaux, se fait généralement huit jours à l'avance par avertissement d'une partie à l'autre.

C'est du salaire de l'ouvrier cordonnier en boutique qu'il s'agit dans les statistiques connues, et nous croyons qu'elles font ressortir des moyennes trop fortes.

Malgré en effet qu'il se soit élevé constamment depuis qu'elles ont été établies, ce salaire ne dépasse

pas 20 francs par semaine en province, 25 ou 30 francs à Paris.

A Caen, par exemple, un ouvrier laborieux que nous avons connu, qui travaillait depuis treize ans chez le même patron gagnait 20 francs par semaine, sans aucune déduction il est vrai. Mais d'autres étaient payés 3 francs par journée de travail ; d'autres encore 15 francs par semaine. Seule, une maison de vente donnait 24 francs par semaine à l'ouvrier qu'elle employait à ses réparations.

De Marseille à Lyon, à Paris, à Lille, le salaire quotidien oscille dans les très grandes villes entre 3 francs et 4 fr. 50.

Et ce ne sont pas les plus malheureux qui, nourris par le patron, reçoivent en fin de mois de 40 à 50 francs.

C'est assez dire quelle est, en général, leur pauvreté.

L'ouvrier marié habite, en quelque quartier malsain, au fond d'une cour, une chambre obscure, deux au plus, dont le loyer ne dépasse guère 10 francs par mois. Un lit, une table, deux chaises, un fourneau de cuisine : voilà son mobilier.

Encore faut-il pour couvrir les frais d'un ménage à pitance maigre, que la femme gagne un peu d'argent au dehors à faire les gros travaux domestiques. La charité privée ou publique plus d'une fois fournissent le vêtement ou subviennent aux besoins des enfants.

L'ouvrier célibataire, condamné aux garnis misérables qui se louent de 7 à 8 francs par mois, aux pensions mensuelles de 40 à 50 francs, n'a pas un sort beaucoup plus digne d'envie.

Pourrions-nous, après cela, dire que l'ouvrier des campagnes est plus malheureux encore ?

S'il est vrai qu'un travail quotidien plus prolongé et plus pénible ne lui rapporte pas plus de 2 francs, du moins il prend souvent part à la soupe du matin et du soir.

Et puis, il vit plus loin des tentations qui dépriment, qui rendent odieuse l'infériorité qu'elles soulignent. Enfin si, pas plus que son maître, il ne bénéficie des avantages de l'association, il échappe en revanche à l'action irritante des orateurs de douteux aloi qui s'y révèlent.

Aussi, sa préoccupation principale est d'ouvrir une boutique à son tour, vers l'époque du mariage et bien peu d'ouvriers à la campagne ont dépassé la trentaine. Malheur à lui d'ailleurs si l'insouciance ou toute autre raison le détournent d'un tel but, car la misère laborieuse demeurera son lot jusqu'au bout.

Et à le voir, silencieusement, tristement courbé pendant de longues heures salariées à peine pour la satisfaction de son estomac, sur la besogne malpropre des réparations, nous ne pouvons nous retenir de penser nous aussi, que la machine n'est venue

que pour racheter l'homme au prix de maux simplement passagers.

Car il ne faut point compter que le salaire de tous ces ouvriers en boutique puisse jamais se relever sensiblement.

Trompé par les apparences, on ne consentirait guère en effet à payer des ressemelages ou des raccommodages, cependant plus solides, huit ou dix francs, quand la confection donne du neuf pour ce prix. La misère de l'ouvrier cordonnier en boutique est une fatalité que la tradition a consacrée mais que la machine eût fait naître.

∴

L'ouvrier à domicile. — L'ouvrier à domicile ou « à façon » est plus habile et ne fait presque que du neuf.

Jadis, moyennant un franc ou deux par semaine, ils se groupaient à six ou huit pour la location d'un « garni » de deux pièces. Dans l'une ils couchaient deux par deux, et ils travaillaient dans l'autre.

Le patron en quête d'ouvriers connaissait ces garnis pour y avoir vécu lui-même.

Ils ont, pour ainsi dire, disparu, emportant avec eux la gaité des compagnons dont le travail se poursuivait fort tard, le soir, à la lueur d'une lampe commune concentrée sur la besogne par une classique ampoule de verre.

Ainsi s'en vont les traditions. Mais s'il est doux de s'attrister sur les choses mortes, l'hygiène, du moins, semble avoir gagné un peu de ce que le pittoresque a perdu.

L'ouvrier à façon travaille seul aujourd'hui dans une chambre un peu plus aérée, plus claire que celle où vient se reposer l'ouvrier des boutiques.

Il a d'autres avantages. Sa seule obligation étant de rendre la chaussure au jour indiqué, il règle sa tâche comme il l'entend. Il est libre.

Le contrat qui le lie, n'a point, en revanche, d'autre étendue. En droit strict, la rupture en peut être prononcée par l'une ou l'autre partie à la livraison de la paire confiée.

Frappé par l'incertitude d'une telle situation, un grand bottier parisien chercha en 1902, au conseil des prud'hommes dont il faisait partie, à faire passer dans l'usage, le principe de la paire de *délai-congé*.

Recommandable par les sentiments de philanthropie qu'elle révèle, cette tendance fut, non sans raison, violemment attaquée par une grande partie des cordonniers sur mesure de Paris, et finalement repoussée par un jugement sur appel du tribunal de commerce de la Seine d'avril 1904.

Dans un travail qui demande de la conscience et du goût, il est dangereux en effet de s'en remettre à un ouvrier congédié, déjà peut-être pour insuffisance,

qu'on ne peut surveiller, et contre lequel il n'est guère de recours.

Il est juste d'observer toutefois que l'ouvrier a intérêt à montrer à qui peut l'embaucher un travail bien fini et que les inconvénients pratiques ne méritaient peut-être pas tant d'alarmes.

En aucun cas, d'ailleurs, le patron ne s'engage à fournir à ses ouvriers des façons régulières et constantes. Et il subordonne, en fait, ses distributions, suivant les commandes qu'il reçoit, à leur exactitude et à leurs capacités.

A la campagne où la clientèle est moins exigeante, moins importante aussi, l'ouvrier à façon travaille en tous genres. A la ville, il se spécialise davantage, soit dans la chaussure d'homme ou de femme, ordinaire ou de luxe.

On devine, en de telles conditions, que le salaire varie avec les localités ou les genres. La façon d'une bottine ordinaire d'homme, par exemple, qui est de 3 fr. 25 ou 3 fr. 50 dans les chefs-lieux de canton ou les sous-préfectures, est à Lyon de 7 francs en moyenne, à Marseille un peu moins, à Paris 2 francs de plus. Pour une paire de chaussures élégantes d'homme ou de femme les patrons donnent ici 12 francs, 15 francs, 20 francs même à Paris; là 7 et 8 francs.

Sans doute une certaine uniformité tend à s'établir au moins dans un même centre. A Lyon, à la suite d'une grève, syndicat patronal et syndicat ou-

vrier se sont mis d'accord sur un tarif (1). Mais de pareils tarifs mêmes, basés sur une répartition des patrons en catégories fatalement un peu arbitraires, indiquent bien plus des prix minima que des prix uniformes.

Et en réalité il serait impossible de faire mieux.

Le cordonnier qui peut vendre plus cher peut payer davantage mais exige en retour un soin plus grand, un fini plus parfait.

Et l'on aurait du salaire en notre industrie une idée bien incomplète, si l'on ne tenait compte des différences extrêmes d'ouvrier à ouvrier, de genre à genre, dans la durée des façons qu'il rétribue. Il suffit de douze heures pour faire une paire de ces brodequins ordinaires, dits napolitains, que portent les terrassiers ou les soldats, de dix même si l'ouvrier cloue la semelle au lieu de la coudre. La chaussure à lacets ou à boutons pour homme, claquée sur tout le tour et ornée de bouts ajourés, article courant des villes, ne demande qu'un peu plus de temps à l'ouvrier courageux, sinon habile. Mais il en faut davantage pour la bottine élégante de dame à talons Louis XV (2).

Et c'est comme une justice propre à la petite in-

1. Voir annexe II.

2. Bottines à talons de bois, dont la semelle vient en se recourbant s'appliquer contre ce talon.

dustrie de la chaussure que l'habileté innée n'arrive pas toujours dans la comparaison des salaires à l'emporter sur la volonté persévérante. Des ouvriers sérieux s'astreignant à travailler treize ou quatorze heures par jour peuvent, en faisant par semaine 5 ou 6 paires médiocrement rétribuées, gagner autant que d'autres plus habiles mais moins courageux ou qui, dans des genres plus délicats, ne peuvent faire que trois ou quatre paires dans le même temps.

Il est donc bien difficile, bien chimérique aussi, de chercher une moyenne dans des salaires qui, pour une large part, sont ainsi subordonnés à des facteurs moraux.

Pourtant, à seule fin de fixer les idées, nous nous déciderons à dire que, dans les villes, en travaillant de treize à quatorze heures par jour, l'ouvrier à façon gagne de 28 à 36 francs par semaine, et 18 à 20 francs dans les campagnes.

Mais déjà nous voudrions revenir sur ces chiffres qui paraissent rassurants car beaucoup se plaignent de ne pouvoir vivre.

Des raisons d'ordres divers expliquent ces plaintes. Tout d'abord l'ouvrier, à bon droit peut-être, tient pour excessives ces longues journées de labeur ininterrompu que ses aînés ont connues (1). Il est bien

1. On peut lire dans la *Monographie de l'ouvrier de Malakoff*, écrite par M. Urbain Guérin en 1878, que cet ouvrier gagnait 6 francs par jour

rare qu'il travaille plus de onze ou douze heures, et seuls les petits patrons ont gardé pour principe de faire une paire de chaussures dans leur journée. Plus volontiers que jadis, l'ouvrier cède aux tentations du dehors, s'attarde aux discussions oiseuses pour lesquels son syndicat n'est pas fait. Rien d'étonnant dès lors à ce qu'il n'ait point bénéficié, comme il aurait fallu, de la hausse des façons qui depuis quarante ans ont passé du simple au double.

Il semble aussi dans les villes qu'il ait un désir moins vif de devenir patron à son tour, sous l'influence des formules dont on l'abreuve, et qu'il compte trop sur la générosité d'un ciel qui ne l'aidera point s'il ne s'aide pas lui-même, le ciel des temps nouveaux.

Mais surtout une raison capable d'ébranler la volonté des plus forts, le chômage, vient réduire le salaire annuel dans des proportions énormes, compromettre réellement l'existence de l'ouvrier en dispersant ses économies. Car il sévit chaque année, s'élargissant sans cesse, pendant quatre mois : juin, juillet, août, septembre.

L'ouvrier du bottier n'est pas le moins frappé, car au retour des saisons la clientèle riche s'enfuit aux

au service d'une maison de Paris en se mettant au travail dès 6 heures du matin jusqu'à la nuit (?).

Les ouvriers des deux mondes, t. 5. L'ouvrier cordonnier de Malakoff, Didot, Paris.

pays chauds ou vers les plages. C'est une grande presse parfois avant les départs, puis, plus rien.

Ceux-là sont les moins à plaindre qui, au service d'un cordonnier à la clientèle plus sédentaire et plus fidèle, trouvent durant ces longs mois à faire encore une paire ou deux par semaine.

Et la disparition des ouvriers cordonniers que cette misère effraie serait plus manifeste si 4.000 étrangers, allemands ou italiens, plus âpres à la besogne, plus durs à la dépense, n'avaient en partie comblé les vides. Déjà les bottiers en trouvent difficilement d'assez habiles, et ceux qui le sont moins quittent le métier après quelques années pour tout autre ou pour se ranger autour des machines.

CHAPITRE IV

Associations professionnelles ouvrières (1).

I. — LES SYNDICATS (2).

Les ouvriers sur mesure fondèrent leur premier syndicat à Marseille en 1869. Il en existait trois quand parut la loi du 21 mars 1884.

L'idée syndicale depuis lors a fait d'assez sérieux progrès.

En plus des syndicats mixtes, ci-dessus mentionnés, dont quelques ouvriers font partie, nous trouvons en effet pour la France et l'Algérie, au mois d'avril 1907,

1. Les coupeurs et les piqueuses de la petite industrie se mélangent dans les syndicats à ceux de la grande. Nous n'en parlerons donc que plus loin.

2. Nous retrouvons dans le classement des syndicats ouvriers des difficultés pareilles à celles que nous avons signalées à propos des syndicats patronaux de la petite industrie. Quelques nominations seules sont claires : *Syndicats des ouvriers cordonniers cousu-main de commande* ou *Syndicat des ouvriers cordonniers, ou bottiers sur mesure*, par exemple. D'autres syndicats, ceux *des ouvriers et ouvrières en chaussures* groupent indifféremment les ouvriers de la petite et de la grande industrie. Nous nous sommes efforcé de limiter nos erreurs en portant notre attention non seulement sur ces

un total de 60 syndicats groupant près de 3.000 membres (1).

Bien qu'elle ne rappelle en rien les puissantes associations anglaises, ce n'est point là, certes, une force à dédaigner. Elle ne donne pourtant qu'une proportion bien faible si nous la comparons aux 60.000 ouvriers de la cordonnerie manuelle.

D'ailleurs, plus d'un ouvrier d'usine figure, quoique nous fassions, dans nos additions et quelquefois même des fusions entre syndicats trop faibles tendent à leur assurer la majorité au sein des groupements qui se transforment (2). Des galochiers, des tanneurs enfin entachent nos résultats d'une exagération nouvelle.

De telle sorte que si nous rapprochons nos chiffres, plutôt trop élevés, de ceux de 1897, — 31 syndicats, 2.849 membres, — nous sommes conduit à cette constatation singulière que le nombre des syndicats a doublé en dix ans tandis que le nombre total des syndiqués s'est plutôt affaibli.

Un tel fait s'explique encore par la chute de la

appellations, mais encore sur la date de la fondation, le nombre des adhérents et la localité où siègent les syndicats.

L'annuaire de 1903 comptait 26 syndicats ouvriers.

1. Les ouvriers en chaussures militaires groupés en syndicats compacts de 50 à 100 membres y tiennent une place importante.

2. A Lyon, depuis 1905, les « ouvriers cordonniers cousu-main de commande », les ouvrières piqueuses et les « ouvriers en chaussures » ne forment plus qu'un seul syndicat.

commande. L'idée syndicale s'est répandue dans les différentes villes de France mais une partie des ouvriers en a disparu, et elle n'a rien gagné dans les campagnes où l'ouvrier, par la force des choses, reste dans l'isolement.

Beaucoup de syndicats ne comptent pas vingt membres et d'autres ont vu se disperser le plus gros de leurs forces. La *Chambre syndicale des ouvriers cordonniers de Paris*, par exemple, qui a compté jusqu'à 1200 membres, en a dix fois moins aujourd'hui.

Les ouvriers cordonniers avaient pourtant sur leur union fondé beaucoup d'espoir. Avec toute l'imagination propre à l'ouvrier français, ils avaient vu en elle l'instrument de la libération suprême. Des statuts nettement révolutionnaires trahissaient leurs rêves. Ceux de la *Chambre Syndicale ouvrière de la cordonnerie de France*, rédigés en 1896, se proposaient « la suppression complète du patronat et du salariat, le remplacement de la société individualiste actuelle par une organisation ayant pour base l'intérêt communiste et l'égalité sociale. » Ils ajoutaient encore que la société « se joindrait à toutes les manifestations ayant pour but d'arriver à ce résultat » (1).

Les syndicats ont, il est vrai, entre temps poursuivi des buts moins chimériques.

En 1906, par exemple, à Lyon, et à la Ciotat, ils

1. Office du Travail. *Les Associations professionnelles ouvrières*, 1897, t. II, voir pages 11 et 12.

ont obtenu des patrons des tarifs de salaires plus élevés (1).

Ce ne fut par malheur ici et là qu'à la suite de grèves dont l'une dura près de six semaines (Lyon, du 9 avril au 23 mai 1906) et qui, de l'aveu même des ouvriers, poussa plus d'un client à la confection, et rendit finalement plus précaire encore la situation des grévistes vainqueurs. Les grèves, il est vrai, sont rares dans la petite industrie. Nous en avons relevé six seulement dans l'année 1906 soutenues par 300 ouvriers — rien qu'à Lyon on en comptait officiellement 290 ; — et deux seulement en 1905 d'importance beaucoup moindre.

Les efforts les plus intéressants des syndicats furent sans aucun doute, la création à peu près générale de bureaux de placement gratuit, de caisses de secours et de chômage.

Plus d'une fois ils ont tenté aussi d'ouvrir des écoles professionnelles mais le succès n'en a pas été vif. Le nombre trop restreint des associés, les cotisations mensuelles, variant entre 0 fr. 25 et 1 franc au maximum, n'assuraient que des ressources trop modestes.

Et les subventions des communes firent défaut ou n'aidèrent que trop faiblement les bonnes volontés.

1. Voir annexe II.

I. — LE COMPAGNONNAGE ET LES FÉDÉRATIONS OU UNIONS DE SYNDICATS OUVRIERS.

Le compagnonnage des ouvriers cordonniers fut, à vrai dire, la première fédération avant la lettre (1), et il semble qu'il doive, à travers ses transformations, durer autant que la cordonnerie manuelle.

Il fut fondé à Angoulême le 25 janvier 1808. Paris en fut la capitale, quand les villes du « Tour-de-France » visitées par les compagnons cordonniers eurent été organisées par eux en villes de « boîte ».

Mais la rude discipline imposée aux aspirants provoqua des scissions dès les premières années.

Et des sociétés dissidentes, la *Société de Bienfaisance* à Bordeaux (1811), des *Indépendants* à Marseille (1827), des *Compagnons du Devoir de Liberté* à Bordeaux (1845), s'efforcèrent à leur tour de fonder des succursales concurrentes.

La constitution, accordée enfin aux compagnons cordonniers (2), considérés jusque-là comme des intrus par les autres corps d'état, fut elle-même le prétexte de discussions nouvelles. Et en 1854, 22 compagnons et 73 aspirants fondaient à Paris l'*Ère Nouvelle du Devoir*, avec des succursales dans toutes les

1. Voir le livre de M. E. Martin Saint-Léon, *Le compagnonnage*. Paris, Larose, 1901.

2. Voir ci-dessus au chapitre des notions historiques.

villes du Tour-de-France : Marseille, Lyon, Bordeaux, Nantes, Tours Vienne, Auxerre.

Dans le même temps, et dans ces mêmes villes, l'*Alliance* enfin, union des compagnons cordonniers, s'efforçait d'étendre ses ramifications.

L'histoire du compagnonnage des cordonniers offre donc un aspect touffu, confus, et la raison en était peut-être dans sa prospérité même.

Toutefois en 1889, un peu d'unité résulta de la fusion entre l'*Ère Nouvelle* et les *Compagnons du Devoir*.

Dans la même année l'espoir de réaliser la bonne harmonie entre toutes les corporations, d'arriver aussi à une simplification de rites surannés, provoqua l'ouverture d'un Congrès compagnonnique.

L'*Union Compagnonnique* en naquit. Mais hélas encore, une minorité dissidente ne s'y rallia point et prit Bordeaux pour capitale.

Toute tentative de rapprochement semble impossible aujourd'hui, et au surplus, sans grande utilité, au moins pour les cordonniers.

∴

Les sociétés compagnonniques, tout en gardant leurs symboles ou leurs rites, se sont, en général, conformées aux prescriptions de la loi du 21 mars 1884. Il existe à Paris 250 aspirants et compagnons cordonniers formés en une association solide dont

les œuvres, caisse de secours, secours de route, cours professionnels, sont prospères.

Toutes les autres villes du Tour de France réunies n'en compteraient pas davantage.

Plus d'un patron d'ailleurs figure dans ces groupements essentiellement ouvriers à l'origine.

Car en dépit des formes, encore qu'atténuées, dont il persiste à se revêtir par attachement au passé, le compagnonnage a perdu plus d'un trait distinctif.

Il ne se pique plus uniquement de former ou de réunir des ouvriers accomplis ou ceux qui aspirent à le devenir. Les compagnons de Paris exigent simplement depuis 1896 des candidats qu'« *ils aient un emploi se rattachant à la fabrication de la chaussure* » (1). Preuve manifeste des difficultés que rencontrerait aujourd'hui un recrutement rigoureusement d'accord avec l'esprit premier de l'institution.

Et la limite d'âge qui jadis ne dépassait guère trente ans s'est élevée jusqu'à cinquante.

En réalité, les sociétés compagnonniques actuelles sont avant tout des « mutuelles ». Les droits d'entrée, les cotisations mensuelles permettent d'assurer encore l'arrivée et le départ des frères errants, bien rares aujourd'hui, de substituer un bureau de placement au « rouleur » dont l'importance est morte, et des cours professionnels aux écoles de « trait ». Mais

1. *Office du Travail*. « Les Associations professionnelles ouvrières », t. II, 1901, p. 12 et suivantes ; p. 43 et suivantes, etc...

surtout les ressources pécuniaires sont employées à secourir les compagnons malades. Ceux-ci, à Paris, reçoivent 1 franc par jour pendant les sept premiers mois, et 0 fr. 50 pendant les trois mois suivants.

Ce ne sont plus là, certes, des résultats bien considérables. Laissons du moins au compagnonnage l'éternelle gloire d'avoir le premier montré les vertus de l'association et prêché, sinon réalisé, la concorde dans le monde des travailleurs.

∴

La Fédération des ouvriers cordonniers.

La *Chambre syndicale ouvrière de la cordonnerie de France* en 1889 tenta d'organiser la Fédération proprement dite des syndicats ouvriers.

Un journal hebdomadaire, créé en vue de la propagande, publia dans son deuxième numéro les statuts fédératifs.

La cotisation des syndicats adhérents était fixée à 1 franc par mois.

Un Congrès de la cordonnerie, réuni à Paris les 22 et 23 juillet de la même année, après avoir discuté les grandes questions de la corporation, condition des ouvriers, travail dans les prisons, apprentissage (1),

1. Office du Travail. *Les Associations professionnelles*, t. II, p. 61 et suivantes.

déclara nécessaire de multiplier les Chambres syndicales et opportun de les unir par le lien d'une fédération.

Mais ce fut seulement à partir de 1893 que, grâce aux efforts du *Syndicat de la cordonnerie ouvrière de la Seine*, la Fédération put commencer enfin à fonctionner, forte de l'adhésion des syndicats d'Angers, Auxerre, Limoges, Nancy, Rouen et Sens. Elle ne réussit d'ailleurs jamais à grouper plus de quinze syndicats.

Mais en 1893, les délégués des cuirs et peaux au Congrès des Chambres syndicales et Groupes corporatifs qui se tint à Paris du 12 au 16 juillet, proposèrent de créer une fédération plus large encore, s'étendant à tous les syndicats professionnels qui se rattachent à la préparation ou à l'emploi des cuirs et des peaux.

La *Fédération de la Cordonnerie* assez peu fortunée, accepta de se fondre dans l'organisation nouvelle à laquelle 4 syndicats de cordonniers étaient encore fidèles au 31 décembre 1897.

Les projets de fédération dans la cordonnerie n'avaient donc en réalité abouti qu'à un échec que les transformations dans l'industrie de la chaussure suffiraient à expliquer.

La *Fédération des Cuirs et Peaux* toutefois semble avoir été plus heureuse. En 1905 (1) elle comptait 69

1. *Franc Parleur* du 5 octobre 1905.

syndicats et 61 encore en 1907, groupant 9.134 adhérents (1). Elle affirme sa vitalité par des Congrès assez fréquents, auxquels les syndicats de la chaussure envoient des délégués.

L'effort principal de ces Congrès porte aujourd'hui sur l'obtention de la journée de huit heures. Et si l'on veut se faire une idée de l'esprit qui les anime, qu'on lise cet ordre du jour du Congrès de Limoges, du 16 septembre 1907 :

« Considérant que l'emploi de l'armée dans les grèves ne pourra être empêché que si les soldats ont acquis une mentalité telle qu'ils refuseront de marcher contre les grévistes, le Congrès invite tous les syndicats à créer le Sou du soldat et à faire aux conscrits des conférences éducatives à ce sujet.

« Considérant que la guerre est une conséquence du régime économique actuel.

« Considérant que les capitalistes vont, en même temps que chercher des débouchés nouveaux, essayer de trouver une main-d'œuvre meilleur marché.

« Considérant enfin que si des exploités de différentes nations s'entretuent, ce n'est pas à leur profit, mais pour celui des capitalistes,

« Le Congrès décide que la classe ouvrière doit affirmer son action antimilitariste par ces mots : Plutôt l'insurrection que la guerre ! (2) »

1. *Franc Parleur* du 5 octobre 1907.

2. Voir annexe VIII pour les statuts de la Fédération.

On ne pourrait, en matière économique, s'exprimer avec plus de netteté!

Indépendamment de la Fédération des Cuirs et Peaux dont les congrès n'exercent qu'une action intermittente, les Chambres syndicales de la chaussure recherchent des points d'appui dans les associations des autres corporations, le plus souvent groupées avec elles au sein de la Bourse du Travail communale. Elles font ainsi partie d'unions de Chambres syndicales ouvrières des grandes villes, départementales ou régionales.

II. — LES COOPÉRATIVES DE PRODUCTION.

L'Association laborieuse et fraternelle des ouvriers cordonniers bottiers de Paris, première coopérative de production dans la cordonnerie, naquit à la faveur du mouvement de 1848.

Elle prit la forme d'une société en nom collectif à l'égard des gérants et en commandite à l'égard des autres associés. Le capital de fondation — 6.000 fr. environ — devait s'accroître de la moitié des cotisations mensuelles. Elle se proposait, en outre, de répartir ses bénéfices entre une caisse sociale, une caisse d'assistance, une caisse de retraites, la Caisse Centrale des Associations ouvrières et de partager enfin le surplus entre les associés.

La loi du 24 juillet 1867 vint faciliter la formation

des coopératives en leur offrant le type libre de la société anonyme à capital variable.

Elles seraient fort ingrates, d'ailleurs, si elles ne reconnaissaient quelles sympathies précieuses depuis longtemps accueillent leur naissance.

Le décret du 4 juin 1888 (voir articles 2, 4 et 5), applicable à l'Algérie par décret du 18 janvier 1889, aux communes en vertu de la loi du 29 juillet 1893 (1), autorise l'État, les Départements et les Communes, par dérogation au droit commun, à passer avec les associations des marchés de gré à gré jusqu'à concurrence de 20.000 francs, et dispense celles-ci de fournir un cautionnement quand l'objet du marché ne dépasse pas 50.000 francs. En outre, à rabais égaux, le même décret impose la préférence en faveur des coopératives soumissionnaires.

Déjà l'on pourrait contester la légitimité de ces dispositions. Paraissant indifférentes à l'intérêt général, elles créent des inégalités dans la lutte économique.

Mais l'État a accordé aux coopératives des avantages plus tangibles encore. Et si nous ne voyons pas dès 1848 les coopératives de la cordonnerie participer aux trois millions offerts par le Gouvernement, parce qu'elles n'étaient pas nées, toutes ou presque toutes, elles ont par la suite, à Paris, à Blois, à Dijon,

1. Le Conseil d'État, par un avis, du 27 juin 1889, en avait étendu les dispositions aux Départements.

à Sens, Limoges, Lyon, etc... bénéficié des offrandes du budget.

En 1907 la coopérative de Fougères est inscrite pour 1000 francs ; celle d'Izeaux pour 500 francs, celle d'Angers, pour 2000 francs, celle de Cherbourg pour 1000 francs, celle d'Auray enfin pour 1000 francs.

Les villes parfois aussi ont fait preuve de quelque générosité à leur endroit (1).

Et ce ne sont pas là toutes les ressources dont les coopératives ont pu disposer car il y faut ajouter les avances consenties par la *Banque coopérative des Associations ouvrières* (2).

Pourtant, malgré les marchés qui leur furent concédés, malgré tout en un mot, l'histoire des coopératives de la cordonnerie ne présente qu'une série d'échecs précipités.

L'enthousiasme des débuts de la *Laborieuse*, exalté par quelques premiers bénéfices tomba vite. Les membres, au nombre de 500 et plus tout d'abord, se dispersèrent bientôt, et en 1854 elle dut se restreindre aux simples proportions d'une société de secours mutuels.

1. Lyon alloue 500 francs sur son budget annuel à la société coopérative de cette ville.

2. La Banque coopérative a fait à l'Union ouvrière des cordonniers de Lillers une avance de 6.000 francs (F. P. du 5 octobre 1907), de 3.000 francs à la coopérative de chaussures militaires de Clermont-Ferrand, de 3.000 à la cordonnerie ouvrière d'Amiens, etc.

Une nouvelle coopérative, fondée à Paris en 1864, au capital de 5000 francs, par 20 coupeurs-cordonniers, réduite en 1873 à 9 associés, liquida à l'amiable en 1875.

Une autre fondée à Sens en 1890 n'eut pas une destinée plus heureuse.

Une autre encore à Lyon, passant par des alternatives sans ampleur, s'incarne plus d'une fois en vérité dans la personne unique de son tenace instigateur.

Et l'année 1906, pour nous en tenir à ces exemples, en a vu dissoudre trois, dans le Gers, dans la Manche et dans l'Eure.

Vraiment non, même sous la forme de la coopérative, la Fortune n'a point voulu sourire aux ouvriers cordonniers.

Et toutes ces tentatives infructueuses n'ont fait que démontrer avec force le caractère nécessaire et juste du contrat de salaire (1).

Sans insister en effet sur le reproche qu'eût mérité la *Laborieuse* de Sens d'avoir pratiqué elle-même envers ses auxiliaires les salaires quotidiens de famine de 1 fr. 50 et 2 francs qui avaient motivé sa propre formation, on peut dire que les ouvriers cordonniers n'ont su ou pu éviter ni les obstacles

1. M. Beauregard, *Essai de la théorie des salaires*, p. 404, cité par M. Levasseur dans l'*Ouvrier américain*, t. I, p. 594.

qui s'opposent en général au succès des coopératives, ni résoudre les difficultés qui s'attachent plus spécialement à la cordonnerie.

Pour s'approvisionner de la manière large qui eût convenu à une organisation capable de rapporter les gros bénéfices nécessaires, ils ont, en dépit de toutes les subventions, manqué de capitaux. D'autant plus, dans l'espèce, que le paiement à longue échéance est un fléau qui sévit dans le monde de la chaussure.

Ils n'ont pas su se plier à cette discipline si détestée mais si nécessaire qui fait la force des groupements et non pas seulement celle du régime capitaliste. Une coopérative fondée à Paris en 1894, dissoute en 1896, avait changé huit fois de directeur au cours de ces deux années. Désordre aux effets désastreux sur une clientèle que l'artisan ne détourne des somptueux magasins de confection que par la confiance.

D'autres fois ils se sont trop hâtés de s'allouer des salaires élevés comme ces semaines de 42 francs de l'*Union Fraternelle Parisienne* fondée en 1895, dissoute en 1898.

Il nous a été dit aussi que les ouvriers de nos coopératives trop facilement confondaient avec leurs biens propres les marchandises achetées sur le fonds social. Ils emportaient, sans écriture, du cuir pour la réparation de leurs chaussures personnelles.

En outre, et ce sont bien là des difficultés qui lui sont plus particulières, la cordonnerie coopérative ne pouvait songer à se recruter parmi les ouvriers d'élite de la corporation. L'artiste n'aliène pas facilement son indépendance, assuré d'ailleurs de ne manquer de travail qu'à la dernière extrémité(1). Et il est bien certain aussi que la clientèle riche ne va pas aux associations ouvrières.

Dès lors, en raison de l'exiguïté du chiffre d'affaires et des bénéfices, il eût été nécessaire aux associés de travailler avec cette âpre ardeur que nous avons admirée chez les petits patrons. Mais dans quel cercle vicieux ne tombons-nous pas ainsi puisque la journée de huit heures est la loi fondamentale des groupements ouvriers ! En vérité les artisans courageux se font rares, cependant que les politiciens se multiplient à l'infini, jetant la dissension partout, enflammant par leurs discours les imaginations mal instruites et paralysant les bras.

Il faudrait pourtant une direction sévère, sous laquelle les ouvriers ne gagneraient pas beaucoup en égalité pratique, un contrôle minutieux et incessant pour assurer à chacune des parcelles des matières premières, aujourd'hui si précieuses, la place qui lui revient. Impossible autrement de savoir ce que coûte une paire de chaussures et ce qu'il faut la vendre.

1. Le chômage, au surplus, existe aussi bien pour la coopérative, qu'on l'appelle ainsi ou morte-saison, que pour l'ouvrier.

Ce serait, d'ailleurs, un leurre, ainsi que la *Laborieuse* de Sens l'apprit à ses dépens, de compter sur la clientèle des sociétés coopératives de consommation. Seule la fabrique, en effet, leur permet de renouveler rapidement des approvisionnements qui ne pourraient supporter l'épreuve du temps. Et, au surplus, elle livre à des prix dont la coopérative ne peut pas approcher.

Il existait au total au 1^{er} janvier 1907 (1) 17 sociétés coopératives de cordonnerie, englobées dans les chiffres officiels sous la rubrique générale des « Cuirs et Peaux ». Or 25 sociétés classées ainsi (2) groupaient 789 sociétaires seulement et 301 auxiliaires.

De tels résultats ne sont guère supérieurs à ceux constatés au 31 décembre 1895 où 8 associations de cordonniers proprement dites groupaient à elles seules 305 membres ou à ceux de 1904 où l'on comptait 15 sociétés dont 3 d'équipements en chaussures militaires (3).

Quelques coopératives ont eu recours, partiellement du moins, aux machines mais elles n'ont guère diminué ainsi les difficultés que nous avons signalées, au

1. *Bulletin de l'Office du Travail*, août 1907.

2. Voir le tableau page 794 du *Bulletin* d'août 1907.

3. Il ne reste plus aujourd'hui qu'une seule coopérative d'équipements en chaussures militaires, d'après les chiffres officiels du moins. On voit ainsi le caractère tout transitoire des coopératives de cordonnerie. Elles se renouvellent mais ne vicillissent pas.

milieu des transformations profondes que la cor-donnerie française doit subir pour vivre. Et leur importance est restée bien secondaire à en juger par le petit nombre de leurs adhérents.

Aucune générosité, il est vrai, n'a permis jusqu'ici, pour le dire tout de suite, aux groupements ouvriers de donner toute leur mesure dans l'exploitation de quelque grande usine, à l'outillage mécanique complet. Nous laissons à un lointain avenir le soin de tromper notre défiance sur le succès d'une pareille entreprise. Mais sûrement les temps aujourd'hui n'y seraient pas favorables. Les ouvriers en effet s'initient à peine au fonctionnement des machines et les directeurs, les chefs de fabrication, qui leur seraient indispensables, sont regardés par eux comme leurs pires adversaires.

CHAPITRE V

La mutualité dans la cordonnerie.

La mutualité tend elle aussi à former un chapitre de plus en plus court de la petite cordonnerie.

Les sociétés que nos artisans formèrent jadis s'absorbent de jour en jour dans des mutuelles incolores qui groupent indistinctement les professions les plus diverses, ou dans celles des ouvriers de la grande industrie dont on ne peut les distinguer ici.

La compagnonnage disparu n'attache plus d'un lien étroit les membres d'une même corporation et en revanche ne leur inspire pas la défiance des autres corps de métiers.

Et en second lieu, la disparition des cordonniers dont nous avons tant de fois parlé, ne permettrait plus à leurs mutuelles de prospérer même au sein des villes qui, seules pourtant, comme aux syndicats, pourraient leur en laisser l'espoir (1).

1. La société de secours mutuels des cordonniers de Lyon, présidée par M. Besson, 28, rue de l'Annonciade, fondée en 1887, a dû modifier en 1904 ses statuts et son nom pour arriver à un nombre suffisant d'immatriculations.

Il est vrai que les cordonniers des campagnes peuvent participer aux œuvres de bienfaisance dont leurs chefs-lieux de canton sont le centre. Mais nous doutons fort qu'ils y songent souvent, et une active propagande dans ce but, commencée dès l'école, est des plus nécessaires.

L'ouvrier des campagnes, qu'un salaire trop modeste, un travail prolongé détournent des questions sociales, et l'ouvrier des villes qui s'attend de jour en jour à leur heureuse solution prochaine, ne sont guère plus prévoyants.

Car il n'est pas possible non plus de séparer ici les compagnons des maîtres. Sous la bannière des saints martyrs de la corporation, Crépin et Crespinien, d'ailleurs, ils ont fraternisé souvent dans les mêmes mutuelles.

La *Première des Ouvriers Cordonniers* fut fondée, dit-on, à Paris, en 1816, par des dissidents du compagnonnage. Elle dura jusqu'en 1840 (1).

Et ce sont d'anciens compagnons qui, lors du déclin du compagnonnage fondèrent, un peu de tous côtés, les premières mutuelles, à Lyon en 1853, à Villefranche en 1863, à Villeneuve-sur-Lot en 1870 et 1880, à Blois en 1880, à Bordeaux en 1883, à Tours en 1895.

Il n'est même pas douteux que sous l'influence de

1. La deuxième en date fut fondée à Marseille en 1818 et dura également jusqu'en 1840.

leurs traditions, la mutualité dans la cordonnerie ne soit, après ces dates et à la faveur de la loi de 1898, allée tout d'abord en prospérant. Et il a fallu les transformations économiques pour l'arrêter dans son essor.

Dans le Rapport du Ministre de l'Intérieur au Président de la République sur les opérations de 1900, publié en 1903, nous avons relevé en effet 76 sociétés de secours mutuels de cordonniers vivant des cotisations de 5.572 membres participants et de 600 membres honoraires, parmi lesquels un petit nombre de femmes, alors qu'en 1895, 81 sociétés de cordonniers comptaient 6.147 membres (1).

Et que de changements survenus sans doute depuis le rapport de 1902, le dernier paru, assez peu substantiel pour nous d'ailleurs !

Il nous apprend, toutefois, que l'importance de nos « Mutuelles » était déjà bien modeste il y a cinq ans. Aucune d'elles ne possédait 100.000 francs au fonds des retraites, ou ne servait une pension de retraite supérieure à 100 francs.

Modestie soulignée par les subventions modiques accordées à quelques-unes d'entre elles par les départements et les communes. Ainsi la ville du Mans allouait le maximum, 350 francs, le département de l'Aveyron le minimum, 1 fr. 70, des sommes que nous avons pu lire.

1. *Les Associations professionnelles ouvrières*, t. II. Paris, 1901, p. 7, 8, etc.

En réalité, cependant, l'*Association de philanthropie et de retraite des maîtres-cordonniers-bottiers sur mesure de Paris* (1), riche à plus de 100.000 francs, forte de plus de 100 membres, semble aujourd'hui, dans toute cette misère, faire une heureuse mais unique exception.

Car la *Société de secours mutuels de la cordonnerie de Paris*, englobée dans nos chiffres par la force des choses, recrute ses adhérents parmi les ouvriers de la manufacture. Elle comptait, en 1904, 705 membres participants, 222 honoraires, et disposait d'un avoir total de 334.625 francs. En 1905, le nombre de ses adhérents s'élevait à 936, et ses ressources à 336.754 francs. Et elle faisait au 1^{er} janvier de cette année 12.539 francs de rentes à 124 pensionnaires avec un fonds de retraites de 174.935 francs (2). La grande fabrique qui marquera l'ère nouvelle peut préparer le triomphe de la mutualité.

Et pourtant, M. Boisselier, président de cette société, jetait, en 1907 (3), un cri d'alarme à la suite de la démission de 26 membres honoraires et de la radiation de 25 sociétaires pour défaut de paiement des cotisations.

Faudrait-il donc craindre, comme M. Boisselier lui-

1. Voir l'*Argus de la Cordonnerie* du 10 mars 1907.

2. *Moniteur de la Cordonnerie* de mai 1905.

3. *Franc Parleur* du 5 mai 1907.

même, que les projets de retraites ouvrières en instance n'eussent pour premier résultat de nuire à l'esprit de prévoyance si nécessaire et si peu répandu pourtant encore dans le monde ouvrier ?

LIVRE II

INDUSTRIE DE LA CHAUSSURE DE CONFECTION

CHAPITRE PREMIER

Les principaux centres de production

*Fabriques et production française comparées aux
maisons et à la production étrangères.*

Ainsi que nous l'avons fait remarquer, la grande maison de production ne se distinguait au début du siècle dernier du petit atelier de famille que par le nombre d'ouvriers et le chiffre d'affaires. Les procédés de fabrication étaient les mêmes ici et là, et seule une division modeste du travail entre quelques ouvriers complets mais spécialisés permettait à la manufacture d'abaisser ses prix de revient.

Parties souvent de l'échoppe, quelques-unes de ces manufactures surent pourtant élever leurs chiffres

d'affaires jusqu'à plusieurs millions et établir notre réputation dans le monde entier.

Mais en 1900 (1) il était devenu difficile de faire une distinction bien nette entre les fabricants à la main et les fabricants à la mécanique.

La différence serait un peu plus visible aujourd'hui car la machine seule permet à l'industriel d'espérer une place solide dans la concurrence mondiale. Les entrepreneurs des adjudications de la Guerre, par une dernière concession au passé, restent tenus néanmoins de faire coudre à la main la trépointe et la semelle. Mais c'est là une exception qui disparaîtra sans doute quelque jour (2), le renouvellement rapide des approvisionnements étant évidemment un coefficient appréciable de la victoire.

1. Alfred Picard. *Le bilan d'un siècle* (1801-1900). Compte rendu de l'exposition générale de 1900. Chapitre XVI.

2. A l'exception très heureuse, d'ailleurs, pour bien des raisons diverses, des brodequins des régiments alpins, des corps des Vosges et de l'armée coloniale qui sont confectionnés par les chefs ouvriers de ces troupes, les chaussures militaires se font conformément aux règles des marchés passés par l'État.

Des expériences auraient prouvé, il y a quelque dix ans, à Bordeaux, que le brodequin militaire fait à la main, résistait mieux en magasin à la morsure du temps que le brodequin des machines. De telles expériences, bien difficiles à vrai dire, auxquelles ne devraient pas participer les ouvriers dont l'existence même peut paraître compromise, sont à renouveler, ne serait-ce qu'en raison des perfectionnements continus apportés chaque jour aux machines.

L'Allemagne et le Japon font mécaniquement une partie au moins

C'est à partir de 1880 seulement que les ouvriers commencèrent à se grouper dans les usines (1), autour des machines qu'anime une force motrice unique. Ils viennent, désertant la cordonnerie sur mesure, de plus en plus nombreux, se spécialiser dans des fragments de tâche de plus en plus restreints. Et plus d'un fabricant qui se réclame du « cousu-main » vend en réalité un travail entièrement fait à la machine.

Mais l'évolution est seulement ébauchée, bien loin

de leurs chaussures militaires et l'on voit assez quel intérêt de premier ordre aurait notre pays à pouvoir faire, le cas échéant, en une journée, des milliers de brodequins pour ses soldats.

D'ailleurs, en l'espèce, une grosse partie du problème réside dans la qualité du fil employé — pure affaire de conscience — et la façon, quelque peu indépendante des machines, de le poisser.

Nous ne croyons pas, d'ailleurs, contredire ce que nous avons prétendu plus haut, de la supériorité des coutures du cordonnier. Nous avons en effet supposé remplies des conditions de conscience également scrupuleuse, guidée par un intérêt bien compris. Or l'ouvrier des entreprises militaires, salarié aux pièces pour un travail pénible s'il est trèsconsciencieusement fait, dissimule souvent une alêne trop grosse qui diminue son effort mais laisse ensuite au fil trop de jeu dans tous ses trous.

Nous supposons aussi une mise en usage immédiate des chaussures. Et il est certain de toutes façons, que les chaussures militaires après quatre ans au plus dans les magasins de l'État devraient être livrées à la consommation immédiate des corps de troupe ou écoulées en solde dans le pays.

1. Voir dans Aftalion (*Le développement de la fabrique et le travail à domicile dans les industries de l'habillement*) l'histoire fort vraisemblable des groupements successifs.

d'être accomplie. Et la majorité des ouvriers travaillent encore à domicile, par parties brisées mais à la main, pour les manufactures. Romans, qui est un des centres les plus actifs et les plus prospères de la bonne chaussure, n'occupe pas 1500 ouvriers aux machines, Fougères moins encore pour une population ouvrière bien plus considérable. Et 180 établissements à peine, lors du recensement de 1901, groupaient un minimum de 50 personnes.

C'est une faiblesse de notre industrie qui, pour les ouvriers, s'aggrave du temps qu'ils perdent à venir souvent à l'usine y solliciter leur tâche.

Et dans la division du travail insuffisante qui résulte d'une aussi défectueuse organisation, seules les horreurs du « sweating system » assurent des profits aux fabricants.

D'après M. G. Coudreau (1) nos fabricants se répartissent entre 98 localités. Et leur importance répond au classement suivant :

1° 1 maison fait annuellement pour . .	7.500.000 fr. de chaussures	
2° 6 maisons de rang égal ensemble pour.	30.000.000 fr.	—
3° 22 maisons de rang égal ensemble pour	120.000.000 fr.	—

1. Rapport de M. Coudreau, rédacteur en chef du *Moniteur de la Cordonnerie* à la Commission d'enquête parlementaire nommée par la Chambre des députés dans sa séance du 11 janvier 1907. Voir les numéros du *Moniteur* de mars 1907 et suivants.

4° 700 maisons de
rang égal ensemble
pour 250.000.000 fr. de chaussures

Soit au total 829 fabricants produisant 450 millions de francs de chaussures, un peu plus de la moitié de la consommation annuelle approchée de la France.

Le plus souvent, quelques centres célèbres dans l'histoire de la chaussure, qui plus ou moins se piquent d'avoir été le berceau de la fabrique, rassemblent les maisons importantes.

Paris et sa banlieue brillent au premier rang avec 320 fabricants (1) dont 15 emploient près de 100 ou plus de 100 ouvriers. Et l'on peut évaluer peut-être à 18.000 le nombre des ouvriers en chaussures du département de la Seine. Surtout Paris est le siège de la première fabrique de France. Maison considérable assurément, puisque avec une force motrice de 250 chevaux, elle occupe et éclaire un effectif de plus de 1200 personnes, et produit chaque jour en moyenne de 2.500 à 3.000 paires de chaussures, 800.000 environ par année (2).

Fougères, depuis 1850, a connu une prospérité grandissante que, par malheur, des événements ré-

1. Mais qui donc M. Coudreau ne fait-il pas entrer dans ses calculs puisque l'*Annuaire* de Johanet en 1907 ne relève pour Paris que 250 fabricants dont 71 seulement, les plus importants c'est certain, font partie du Syndicat des fabricants de chaussures de Paris.

2. Voir Aftalion, déjà cité, chapitre III, pour la description détaillée de cette maison que nous croyons inutile de nommer.

cents ont troublée. L'importance moyenne de ses 38 fabricants de chaussures tient assurément la première place dans notre pays car au total ils occupent près de 10.000 ouvriers (1).

Puis, par ordre de grandeur, vient Nancy qui compte plus de 20 usines et 5.000 à 6.000 ouvriers.

Mais d'autres villes encore s'animent du travail de milliers d'ouvriers répartis entre plusieurs usines ou groupés dans quelques fabriques isolées : Amiens, Romans, Limoges, Blois, Nîmes, Tours, Angers, Lille, Arpagon, Mouy, Liancourt, Hasparren, Lyon, Bordeaux, Toulouse, Marseille. On trouve d'ailleurs des usines florissantes dans des localités moins réputées : Boulogne-sur-Mer, Ernée (Mayenne) ou Cambrai par exemple. Et nous en savons même qui grandissent en des chefs-lieux de canton perdus. Un jour, peut-être, elles approvisionneront tout leur département, favorisées pour un temps encore par le bas prix des salaires d'ouvriers arrachés aux champs, auxquels des contremaîtres ont tout à apprendre.

La confection occupe en France aujourd'hui de 70.000 à 80.000 ouvriers environ.

Ce sont là des chiffres qui, malgré tout, permettent à notre pays de prétendre à une place honorable dans la cordonnerie. Et d'autres maisons après celle qui fait la gloire de Paris, à Paris encore, à Amiens,

1. L'Annuaire de M. Johanet ne relève que 36 fabricants à Fougères et une coopérative.

à Fougères, à Blois, à Nancy, que les Expositions Universelles ont plus d'une fois mises en relief et dont la fabrication journalière atteint et dépasse parfois 6.000 paires, peuvent être regardées aussi comme des établissements de premier ordre (1).

La France pourtant ne peut rien opposer aux colossales entreprises qui chaque jour surgissent dans le monde et dont sa grandeur un peu déchue aujourd'hui a été l'inspiratrice lointaine ou la cause.

Un industriel suisse en effet, Ch.-François Bally (2),

1. Pour l'importance comparée des départements producteurs de chaussures voir à titre d'indication les statistiques du recensement de 1901, malgré qu'elles ne puissent faire le départ rigoureux des fabriques et de la fabrication manuelle :

La Seine compte à cette date.	23.620 employés.	
Le Pas-de-Calais	7.094	—
L'Ille-et-Vilaine	10.175	—
L'Isère	5.431	—
Le Rhône	7.044	—
La Somme	5.097	—
Les Bouches-du-Rhône	5.269	—
Le Nord	10.359	—
L'Oise	5.294	—
La Meurthe-et-Moselle	6.365	—
La Drôme	4.174	—

L'*Annuaire* de Johanet cite 30 fabricants à Marseille, 28 à Lyon, 26 à Romans, 26 à Nîmes, 22 à Nancy, 18 à Limoges, 13 à Tours 11 à Liancourt, 8 à Angers, etc... sans donner, bien entendu, aucune idée de leur importance respective.

2. *Histoire de cinquante ans* (1851-1901), publiée par la maison Bally de Schoenenwerd (canton de Soleure, Suisse).

frappé pendant son voyage à Paris par l'importance insoupçonnée de la confection dans notre capitale, fonda à son retour en 1851 à Shoenenwerd une manufacture dont le développement admirable et l'organisation sont à donner en modèle. On ne conçoit pas en effet d'ateliers plus conformes aux lois de l'hygiène, pas de règlements plus favorables aux besoins ouvriers.

C'est une ruche active et bien ordonnée où 4200 ouvriers et ouvrières fabriquent 9.300 paires de chaussures par jour.

De tels chiffres pourtant, prodigieux hier encore, sinon l'organisation des établissements Bally, sont surpassés aujourd'hui en divers points du globe.

En Europe, le génie commercial allemand a créé quelques usines énormes, montées par des capitaux anonymes considérables, dont la plus puissante à Erfürt produit 15.000 paires par jour (1). Rivalité menaçante pour l'Angleterre malgré ses 1.200 fabri-

1. Centres principaux de la chaussure en Allemagne : Pirmasens, Berlin, Breslau, Weissenfels, Munich, Dresde, Erfürt et Tuttingen, etc. On compte 24 fabriques à Berlin, 23 à Breslau. Mais on ne comptait encore en Allemagne, en 1904, que 27.264 personnes occupées dans 15 établissements de plus de 50 personnes sur 388.443 personnes occupées dans la cordonnerie. On peut facilement en déduire quelle large place y occupe encore la cordonnerie sur mesure. (Die Hauptindustrien Deutschlands, Leipzig 1904. Druck und Verlag von B. G. Tubner.)

Centres principaux anglais : Leicester, Northampton, Birmingham, Bristol, etc. (Voir les journaux professionnels de la cordonnerie française.)

ques où travaillent près de 100.000 ouvriers, 81 en moyenne par établissement.

Saint-Pétersbourg, Odessa sont les centres les plus importants de Russie, et toutes les villes de Belgique fabriquent la chaussure. L'Italie elle-même, l'Espagne s'élèvent avec force à la grande vie industrielle et font des progrès certains dans le domaine qui nous occupe.

Mais la hardiesse de toutes ces puissances de premier ou de second ordre atteindra-t-elle jamais celle de la Grande République américaine vers qui tous les regards se tournent aujourd'hui ?

Les États-Unis sont devenus le vrai pays de la chaussure. Ayant porté au plus haut point de perfection, bien avant les pays d'Europe, les procédés du tannage rapide aux sels de chrome qui donnent des peaux à la fois plus légères et plus résistantes, ils ont, à côté de leurs tanneries, édifié des fabriques où l'on fait jusqu'à 18.000 et 20.000 paires de chaussures par jour. Usines inconcevables où il ne reste plus trace des procédés anciens, où la productivité humaine, rémunérée aux pièces, est poussée jusqu'à son extrême limite.

Et le triomphe des machines est complet dans la cordonnerie américaine.

Boston, Rochester, Philadelphie, Saint-Louis, Brockton, Haverhill, Lynn et d'autres villes encore, comptent maint établissement dont le rende-

ment moyen de chaque jour est de 3.000 paires au moins.

Et la production totale de Paris, qu'on évalue à 200 millions de francs, seule pourrait supporter sans déshonneur la comparaison avec celle de l'une quelconque de ces villes (1).

Le Massachusetts qui compte des fabriques dans 75 villes, le New-Hampshire dans 35, le Maine dans 25 sont les principaux producteurs.

Bref, en 1905, les fabriques américaines qui occupent environ 150.000 personnes des deux sexes ont livré pour 298.653.865 dollars de chaussures, 216 millions de paires (2).

Or, en 1900, elles n'avaient pas dépassé 240.744.149 dollars, 195.539.165 paires.

Ainsi donc, se démontre avec éclat l'essor des États-Unis dont la cordonnerie actuellement fait plus que doubler la nôtre.

On se base, d'ailleurs, en France, en l'absence de documents officiels, pour évaluer la production

1. Brockton produisait en 1900 pour 19.844.397 dollars ; Lynn pour 16. 830 733 dollars et Haverhill pour 51.906.570 dollars.

2. Voir *Census Bulletin* n° 221 Washington 2 July 1902 *Boots and Shoes* et le *Census Of Manufactures* ; 1905 *Bulletin* 72 Washington 1907.

Nous faisons abstraction des chaussures d'appartements qui ne feraient que compliquer notre étude sans y rien ajouter. Parmi les 150.000 personnes dont nous parlons il est vrai, une petite partie est employée à leur fabrication.

qui s'écoule aujourd'hui à peu près intégralement en territoire français, sur l'usure annuelle de 2 à 3 paires de chaussures par habitant, valant de 20 à 25 francs.

Quoi qu'il en soit, nous pouvons dès maintenant entrevoir quels adversaires les vieilles puissances et notre pays en particulier ont à redouter. Car, au surplus, les Américains ne sont pas seulement les premiers fabricants de chaussures du monde. Nous verrons que, bons marchands aussi, ils savent écouler leurs produits et qu'ils menacent d'en inonder le marché universel.

Peut-être leur élan sera-t-il entravé, pour un temps du moins, par les difficultés financières avec lesquelles ils se trouvent aux prises à cette heure. Elles semblent devoir être, en effet, grosses de conséquences économiques. Mais ils détiennent le secret des triomphes définitifs et le moyen : l'audace et la machine.

CHAPITRE II

Les syndicats des fabricants.

Les fabricants de chaussures ont depuis longtemps entrevu les vertus de l'association. Depuis 1864 existe le *Syndicat des Fabricants de Chaussures de Paris* qui compte aujourd'hui 71 membres (1).

Mais, au milieu des difficultés économiques de toutes natures qui semblent caractériser notre époque, l'esprit de solidarité, sur certains points au moins, s'est parmi eux largement développé. Dans tous les centres de production où ils se sont trouvés en nombre, les fabricants de chaussures se sont syndiqués avec assez d'ensemble pour qu'on puisse presque juger de l'importance de ces centres par la force de leurs syndicats.

Marseille est le siège de deux syndicats de 11 et

1. L'*Annuaire Syndical de l'Office du Travail* de 1903 comptait 101 membres. L'annuaire publié par l'Union des Chambres syndicales dont le siège est, 163, rue Saint-Honoré, à Paris, nous a donné pour 1906 le chiffre indiqué au texte. Cette diminution s'explique en partie par la disparition d'un certain nombre d'établissements de second ordre, constatée déjà lors des mouvements de 1901 par comparaison avec les résultats de 1896.

24 membres, Fougères d'un syndicat de 22 membres Romans de 20, Bordeaux de 18, Nancy de 16, Lyon de 15, Limoges de 11, Dijon de 10, Tours de 10, etc... (1).

Le *Syndicat Général de la Chaussure de France*, fondé à Paris en 1898 (2) et qui lui-même se rattache au *Syndicat général du Commerce et de l'Industrie en France*, s'efforce de faire converger vers un même but les discussions et les vœux de ces associations éparses. Mais on lui reproche de ne point être seulement une Fédération de syndicats, car il se recrute en partie par des adhésions individuelles (3).

Il semble bien ainsi, en effet, que sa voix ne soit pas tout à fait celle de la grande industrie unie pour la défense de ses intérêts primordiaux. Mais alors il faudrait que les fabricants isolés fussent affiliés à des syndicats régionaux qui n'existent pas.

Quoi qu'il en soit, ce n'est point trop de l'entente des fabricants pour surmonter les dangers qui menacent la cordonnerie française.

Une concurrence intérieure désordonnée, jusqu'ici à vrai dire peu connue, jointe à la concurrence étrangère, entraînerait, ce semble, à cette heure, notre défaite irrémédiable sur ce point du champ de bataille économique.

1. Ces chiffres ne sont d'ailleurs que ceux des adhérents au jour de la création des syndicats et plus d'un en a, certes, été modifié.

2. Siège : 163, Rue Saint-Honoré à Paris.

3. Nous en avons compté 160 sur l'annuaire du syndicat de 1906.

D'une part, en effet, il faut tenir compte de nos hésitations dans le maniement des capitaux. Tout un passé d'épargne semble paralyser nos gestes et, parce que nous ne savons pas dépenser, nous préférons les petites certitudes aux grandes spéculations. D'où l'infériorité à peu près générale des maisons françaises, comparativement aux maisons d'Angleterre et surtout d'Amérique.

Et d'autre part, malgré toutes les préoccupations du rendement, les fabricants français mêlent aux affaires, qui sont pures questions d'argent, des sentiments que les sociétés anonymes d'Amérique ne connaissent plus.

Dans l'ouvrier ils n'oublient pas l'homme et ont pour lui des indulgences qu'il ne faudrait peut-être pas. Car, finalement, la rigidité de l'organisation américaine a conduit l'ouvrier à un salaire plus élevé, à une vie plus large (1).

Et c'est un raisonnement d'ordre tout économique qui a conduit à l'installation si parfaite de la maison Bally de Schoenenwerd.

Le sentiment et la machine seraient-ils donc aux antipodes du progrès !

Et bien qu'il en coûte à le dire pourtant, cette douceur, dont beaucoup de maisons modestes font preuve, ne constitue en dernière analyse pour elles-

1. Voir chapitre IV, du livre II, la note 1 de la page 197.

mêmes, pour le pays et pour les ouvriers qu'une infériorité de plus.

L'union des fabricants pourrait faciliter le progrès commun et la résistance à l'extérieur.

Et, à l'intérieur, après avoir fait pénétrer l'air, la lumière et l'hygiène dans leurs usines, comme le dit M. Spire de Nancy (1), s'être montrés très respectueux des lois de protection ouvrière, et avoir organisé plus d'une fois des œuvres de prévoyance et d'assistance en faveur de leur personnel, il importe que les fabricants soient, en face de ce même personnel, unis étroitement, sinon aveuglément.

Car s'il est juste que les ouvriers cherchent par l'union l'amélioration de leur sort, il est nécessaire à la France qu'à cette force du nombre, souvent conduite par l'imagination, qu'un peu plus de pauvreté n'effraie pas toujours, qui ne pense pas assez à l'avenir, l'entente des patrons s'oppose comme une digue.

C'est entre forces redoutables, en apparence et en fait, que la discussion sérieuse et courtoise devient un besoin.

Le contrat collectif de travail, facteur de bon ordre, et, par suite de prospérité, ne peut résulter que d'une telle organisation.

1. Rapport de la Chambre syndicale de Nancy, rédigé par M. Spire, à la sous-commission du Travail chargée de l'enquête parlementaire sur l'industrie de la chaussure. Imprimerie P. Pierzon, à Nancy, 1 rue du Four, 1907.

Point de doute en effet qu'une décision patronale dans un sens ou un autre, votée à la majorité puis unanimement adoptée et suivie dès les premiers jours n'eût prévenu la grève de Fougères de la fin de 1906, ou du moins n'en eût paralysé la violence. Fougères, le pays tout entier eussent sauvegardé leur prospérité et les ouvriers eux-mêmes leurs salaires.

Pour n'être qu'implicitement visée par les statuts de leurs syndicats dont l'objet est « l'étude de toutes les questions se rattachant à l'industrie de la chaussure (1) », cette question ouvrière constitue à l'heure actuelle avec celle de la concurrence étrangère la préoccupation capitale de nos fabricants.

Ils n'ont point cependant négligé de voir toute l'utilité de l'enseignement professionnel et les syndicats des grands centres, Paris, Nancy notamment, ont de leurs deniers ouvert à leurs ouvriers des écoles d'apprentissage ou leur viennent en aide par des subventions.

1. Voir annexe IV les statuts des fabricants de chaussures de Paris.

CHAPITRE III

Les ouvriers.

I. — LE COUPEUR. — SES QUALITÉS. — SON APPRENTISSAGE. — SON SALAIRE. — ASSOCIATIONS DE COUPEURS ET LEURS TENDANCES. — LA FÉDÉRATION DES COUPEURS. — LE CHÔMAGE POUR LE COUPEUR ET D'UNE MANIÈRE GÉNÉRALE DANS LA MANUFACTURE OU LA FABRIQUE. — L'AVENIR DU COUPEUR. — CAMBREURS ET BROCHEURS.

Les phases principales de la fabrication peuvent se ramener à trois: coupe, préparation et piquage des tiges et semelage ou « pied ».

La première et la troisième sont à peu près aujourd'hui encore entièrement confiées à des hommes, la deuxième est pour ainsi dire exclusivement réservée à des femmes.

De tous les ouvriers de la chaussure le coupeur est assurément celui qui retient le plus l'attention.

C'est à partir d'une époque relativement récente, voisine de 1850, et, comme nous l'avons dit déjà, postérieure à l'introduction des machines à coudre

dans notre industrie, que la « coupe » des tiges a constitué une profession définie (1), sinon entièrement nouvelle.

Et ce furent, dit-on, des cordonniers habiles qui, un peu partout, constituèrent le premier noyau des coupeurs.

Volontiers, du reste, leurs successeurs se considéraient comme un personnel d'élite dans la cordonnerie. Même le sentiment qu'ils ont plus d'une fois affiché de leur valeur a, entre ouvriers, marqué des distances visibles encore au sein des usines qui les ont rapprochés.

Certes il n'est point aisé d'être un bon coupeur, et nous avons montré déjà jusqu'à quelle hauteur son importance peut grandir.

Le goût, l'intelligence et la conscience de l'élève sont plus nécessaires et plus utiles que ses trois années d'apprentissage.

La peau est en effet un corps infiniment variable dans sa forme, dans son poids, dans ses dimensions, en souplesse, en force, en beauté, et d'un genre ou d'une partie à l'autre. Des défauts naturels ou des écorchures de ronces artificielles, des trous, les coupures du couteau maladroit d'un boucher ou d'un tanneur, sans parler du sens de la peau, sans parler non plus des pointures et des différents modèles de

1. On ne comptait en 1862 à Lyon que 35 coupeurs. Ils sont près de 300 aujourd'hui.

chaussures, en compliquent le rendement. Et le fabricant dont le prix de vente et le prix de revient sont méticuleusement établis court plus d'un danger.

Seulement aux déchets doivent tomber des parcelles si petites qu'elles soient vraiment sans emploi; vingt fois il faut retourner les « patrons » pour les placer au mieux ou les pousser jusqu'au dernier millimètre pour gagner ici un quartier de force suffisante, ou là, dans le cœur de la peau, une claque de plus.

Et à résoudre ces difficultés qu'un œil exercé seul aperçoit, il ne faut pas non plus que le coupeur s'attarde car le temps lui aussi est facteur du prix de revient.

Aussi les emporte-pièces, les machines à découper, utiles quand il s'agit du cuir à semelles dont l'ensemble offre avec plus d'épaisseur et de résistance que les peaux, plus d'uniformité, n'ont pu prévaloir sur le tranchet, demeuré, on peut dire, l'unique instrument du coupeur.

Des techniciens pourtant, ont voulu ramener à des règles précises le débit avantageux des peaux. Il en existe assurément mais nous ne croyons point que ces traités aient jamais eu grand succès. Car le coupeur se forme d'une façon tout empirique et pratique.

En effet, juché parfois sur le tabouret qui lui permet d'atteindre la planche recouverte de zinc sur laquelle le coupeur étale ses peaux, l'apprenti découpe

des doublures, ou des « bouts », des « baguettes », des « talonnettes », pris dans des morceaux de faible valeur, et, plus tard, des claques, des quartiers ou des articles classiques qui se font par séries. Et il ne s'arrête que si le tranchet mal fixé blesse sa main trop fragile.

Ainsi son doigté se forme et son œil s'exerce à suivre le travail du coupeur chargé de son dressage (1).

Coup d'œil rapide, doigts agiles et conscience honnête : voilà le bon coupeur.

Dès lors, ne serait-il pas imprudent de vouloir le salarier aux pièces ? Car il est à craindre que pour abattre plus de besogne il ne sacrifie davantage de matières premières.

Et néanmoins, beaucoup de fabricants et depuis longtemps — on en trouve un exemple à Paris en 1887, à Lyon en 1884 — ont cherché à s'assurer un rendement plus rapide par ce mode de rémunération. Pesant ou mesurant (2) tout d'abord les peaux entières, puis les débris et les tiges et faisant des moyennes,

1. Ce dressage complet n'est déjà plus possible dans les grandes usines en raison de la spécialisation qui y règne jusqu'à la coupe.

2. Les établissements Moenus de Francfort-sur-le-Mein (Moenus est la traduction du mot Main) construisent aujourd'hui une machine merveilleuse à mesurer la surface des peaux qui est bien connue en France. Tandis que la peau est entraînée entre un cylindre horizontal et les roues de la machine des touches s'élèvent sur tous les points de contact de la peau qui actionnent par des combinaisons ingénieuses, sur un cadran vertical gradué en mètres carrés ou en pieds

ils ont tenté le zèle de ceux qui feraient plus par des gratifications.

Mais le coupeur avec obstination a fait échouer toutes ces tentatives.

Sa conscience est plus à l'aise en effet, mais son désir est d'échapper à un contrôle qui est à peu près impossible autrement.

Et, à franchement parler, le coupeur a rarement l'affection de celui qui l'emploie.

Cette force des coupeurs, que nous entrevoyons ici et que retrouverons, nous laisse deviner que leur salaire quotidien n'est jamais tombé très bas.

Les statuts de la *Caisse de chômage des coupeurs de la Seine*, révisés en 1894, admettaient comme chômeurs ayant droit à une indemnité journalière de 4 francs ceux qui refusaient de travailler à moins de 36 francs par semaine.

Progressivement le salaire hebdomadaire des cou-

anglais une aiguille dont l'arrêt donne aussitôt les dimensions cherchées.

Et l'usage, assez contraire à la loi française et à la clarté des affaires s'est introduit de vendre les peaux non plus au kilogramme comme naguère ou du moins à la mesure décimale mais au pied anglais, carré de 30 cm. 48 de côté.

Il faut 3 pieds anglais et demi d'une peau pour la confection d'une paire de bottines. Les chevreaux chromés mesurent en moyenne de 5 à 6 pieds.

Et le veau chromé, appelé plus communément « box calf », mesure 1 pied ou 2 de plus.

peurs à Paris, s'est élevé de 30 à 40 francs et plus, suivant les maisons, et il ne descend guère en province au-dessous de 30 francs.

Ses journées n'ont jamais été non plus bien longues, puisqu'elles étaient de onze heures déjà en 1869 et sont de dix heures de travail effectif en général depuis plus de vingt ans. Et la justification de tels avantages n'est pas dans la peine qu'il éprouve. Son index se raccornit et se creuse pour faire place au tranchet et tous ses doigts se liment jusqu'à la chair et se noircissent aux rugosités du « zinc », que les coups de tranchet ont produites, et au contact de la peau. Mais il n'y a point là grand effort musculaire. Et il serait mal venu à se plaindre d'être toujours debout quand l'artisan lui-même, devenu un « ouvrier en chaussures », a perdu son tabouret.

La coupe ne pouvait donc manquer d'attirer les apprentis.

Mais jalousement, dès les premiers jours, les coupeurs s'efforcèrent d'empêcher la vulgarisation de leurs connaissances en s'opposant à l'accroissement de leur nombre.

La limitation de l'apprentissage est un point capital du programme de leurs syndicats et ils ont plus d'une fois quitté les usines pour le faire triompher.

En 1904, à Limoges, sur cette question une grève de 185 coupeurs éclata, qui dura du 15 novembre au 13 décembre ; et une autre à Lyon en 1905, de 250 cou-

peurs — pour citer les plus caractéristiques — qui dura dix jours.

L'une et l'autre se terminèrent par une transaction. Les coupeurs ne pouvaient raisonnablement obtenir un plein succès. Car la réduction des apprentis au dixième des ouvriers, qu'ils exigeaient, n'eût pas, en raison des déchets de toute nature qui fatalement surviennent, garanti un recrutement suffisant. La proportion admise fut de 30 0/0 à Limoges et de 25 0/0 à Lyon.

Force est au surplus de constater que l'ouvrier bien vite emploie les moyens violents. Et les syndicats ont à faire leur éducation dans le sens de la discussion courtoise des contrats, sans interruption brutale du travail, sans allures agressives. Tel était pourtant bien le but que se proposait, dans l'article 1^{er} de ses statuts écrits en 1869, la *Chambre syndicale des Coupeurs et Brocheurs de Paris*. Les coupeurs ne se sont donc point assagis.

Peut-être est-il à souhaiter encore que les fabricants ne soient plus nulle part, comme l'affirme M. Spire de Nancy dans son rapport déjà cité, « *des personnes rétrogrades imbues de vieux principes d'autorité ou d'orgueil intransigeants* » et que sans renoncer en rien à la fermeté nécessaire, ils fissent, par leur attitude, oublier un peu les inégalités fatales.

Employée à tort ou à raison la solidarité n'en est pas moins, parmi les coupeurs, une force dont ils

jouissent depuis l'origine même de leur corporation.

Elle s'est traduite par la création à côté de tous leurs syndicats d'œuvres d'assistance mutuelle en cas de chômage, de maladie ou de décès.

Et elle se révèle à l'importance relative de leurs syndicats.

Dans l'*Annuaire Syndical* de 1903 et les *Bulletins mensuels* de l'Office du Travail postérieurs parus jusqu'en juin 1907 nous avons compté 1769 coupeurs adhérant à 16 syndicats établis dans les centres principaux de la chaussure qui seuls se prêtent à leur développement : Paris, Fougères, Amiens, Lyon, Limoges, Blois, Romans, Angers, Bordeaux, Tours, Marseille, Mouy, Avignon et Rouen (1).

L'union est d'ailleurs facile dans un milieu d'élite qui ne constitue qu'une minorité au sein de la cordonnerie. Car on peut compter un coupeur pour 25 ouvriers en chaussures environ.

L'importance que nous constatons est cependant un peu exagérée par la présence dans ces syndicats de *cambreurs* dont le nom est significatif, et de *bro-*

1. Paris et Fougères sont le siège de 2 syndicats de coupeurs. Il est évident qu'il n'est fait dans ces syndicats aucune distinction entre les coupeurs que peuvent employer le fabricant de tiges ou le chausseur lui-même et ceux des fabriques de chaussures.

Au 31 décembre 1897 il existait 13 syndicats de coupeurs et brocheurs comptant 1454 membres. (*Associations professionnelles ouvrières*, t. II.) Voir Bibliographie.

cheurs qui, au balancier, découpent le cuir à semelage et à talonnage. Le coupeur s'est de tout temps solidarisé avec eux parce que, comme lui, ils ne travaillent qu'à la « préparation ». Ils sont très peu nombreux d'ailleurs.

En revanche, plus d'une fois, même en des centres importants, Hasparren, Nancy ou Lillers, les coupeurs viennent indistinctement grossir les rangs des syndicats « d'ouvriers en chaussures ».

Et puis, dans la réalité qu'aucun chiffre n'indique, l'esprit de solidarité des coupeurs ne s'arrête pas aux limites de leurs associations officielles. Les grèves de Limoges et de Lyon étaient sur l'ordre des syndicats observées par 185 coupeurs là et 250 ici, c'est-à-dire la presque unanimité de la corporation, alors que le syndicat de Limoges ne compte que 125 coupeurs et celui de Lyon 150.

Aussi bien l'on sait à quelles fluctuations sont sujets les syndicats français. Un salaire faible ou moyen y pousse ou y retient l'ouvrier, un salaire meilleur l'en détourne, au moins provisoirement. Et la grève tout à coup en grossit jusqu'au tumulte le nombre des combattants,

C'est donc, on peut le dire, au nom de leur corporation tout entière que parlent ou agissent les syndicats de coupeurs. Et les prétextes ne manquent point.

En 1905 7 grèves soutenues par 445 coupeurs ont appuyé des demandes d'augmentation de salaire, le

refus du travail aux pièces, le désir de réduire le nombre des apprentis. Une seule fois pourtant, en 1906, mais à vrai dire pendant une grève terrible et longue, dont nous aurons l'occasion de reparler, les coupeurs solidarisés avec tous les ouvriers de la chaussure, firent entendre, à Fougères, leurs revendications.

Les coupeurs ne s'étaient point organisés seulement en vue de ces combats par la misère et la ruine.

Car eux aussi, ils ont parfois rêvé la suppression du salariat. Patiemment, dès 1864, les coupeurs de Paris amassèrent un capital de 5.000 francs et en 1867, avec l'aide indispensable des cordonniers auxiliaires, mirent en train une coopérative de production. Mais cette tentative aboutit en 1875 à une liquidation. Et s'il fut question parfois de la renouveler, du moins les coupeurs s'en tinrent là pratiquement. Ils cherchent aujourd'hui, par d'autres moyens le bouleversement d'une société où ils ne trouvent pas la récompense de leurs mérites.

Les statuts de leurs syndicats toutefois révèlent généralement un esprit plus préoccupé des résultats immédiats.

Les coupeurs de Lyon cherchent « à s'instruire mutuellement sur les moyens propres à améliorer leur sort et les rendre indépendants ». Et leur syndicat a créé un fonds de réserve pour résister moralement, légalement et matériellement contre toute

espèce d'oppression patronale en venant en aide à ses membres, etc... (1)

Une moitié des droits d'inscription, qui sont de 1 franc, et des cotisations, fixées à 1 franc par mois, alimente ce fonds ; l'autre moitié constitue la *Caisse de chômage*. Chaque sociétaire a droit en cas de chômage pendant trente jours par an à une indemnité journalière de 2 francs. La Caisse de chômage en outre peut, annuellement, dans des circonstances exceptionnelles que l'Assemblée générale examine, allouer au sociétaire incapable de travailler une subvention de 60 francs.

Une *Caisse de secours*, en outre, instituée sous les auspices de la Chambre syndicale, peut allouer annuellement à ses adhérents en cas de maladie ou d'accident reconnus, moyennant un droit d'inscription de 0 fr. 50 et une cotisation hebdomadaire de 0 fr. 15, une indemnité journalière de 1 fr. 50 pendant cinq semaines.

Les Chambres syndicales de coupeurs s'occupent en outre de placer leurs membres.

Plus d'une fois, les coupeurs persuadés, non sans raison, que le succès de camarades éloignés ne pouvait que servir leur cause, se sont entr'aidés de leurs deniers d'une ville à l'autre.

L'idée d'une Fédération devait donc leur sembler bien naturelle.

1. Voir Annexes VI et VI bis.

Lancée en 1892 par la Chambre syndicale des Coupeurs de Paris, elle recueillit aussitôt l'approbation des syndicats importants de Fougères, de Lyon et de Tours.

Elle ne s'est pas développée pourtant avec tout le succès attendu. En 1898, en effet, les huit syndicats de Fougères, Limoges, Lyon, Nancy, Paris, Romans et Tours formaient une union imposante de 850 coupeurs et en 1903, 520 coupeurs seulement de 7 syndicats de Paris, Lyon, Mouy, Romans, Rouen, Limoges, Tours constituaient toute la Fédération. Les autres préférèrent verser dans des Caisses de chômage le droit d'admission de 20 francs que la Fédération demande à chaque syndicat et la cotisation mensuelle de 0 fr. 10 par membre fédéré qu'elle exige en retour des secours qu'elle promet pour le jour de la grève générale qu'elle préconise.

Car depuis 1895, la Fédération des coupeurs adhère elle-même à la Confédération Générale du Travail.

En dehors d'elle, les coupeurs font alliance avec les syndicats des fédérations régionales.

Malgré tous les palliatifs que l'esprit de solidarité des coupeurs lui oppose, le chômage est un mal dont périodiquement ils souffrent comme tous les ouvriers et ouvrières de notre industrie.

Juillet et août sont les mois les plus néfastes : la

chaussure d'été est terminée, la chaussure d'hiver n'est pas encore demandée.

Quelques fabricants alors ferment leurs usines pour un temps, sans autre souci de l'oisive misère des « sans travail ». Système américain qui, reconnaissons-le, n'est qu'exceptionnellement adopté en France mais auquel un industriel jeune, riche, amoureux de sport ou de villégiature ne manque pas toujours de recourir (1).

Mais le plus souvent, ceci soit dit à leur honneur, les patrons français s'ingénient à atténuer la crise de la morte-saison, non sans diminuer ainsi leurs profits.

Tantôt en effet les ouvriers les plus anciens continuent à s'occuper des quelques commissions qui arrivent encore ; tantôt, pour ne chasser personne, on diminue pour tous les heures de travail ; tantôt enfin, dans l'impossibilité de faire mieux, le patron, mettant tout son personnel à pied, l'invite à repasser de date en date pour le cas où l'arrivée de commandes imprévues lui permettrait de l'occuper pendant quelques jours.

1. M. Levasseur. *L'Ouvrier américain*, t. I, p. 586, dit que dans les fabriques de chaussures de Haverhill la bonne saison commence en novembre et le travail augmente jusque vers le milieu de février ; d'avril à novembre il diminue et une partie des ouvriers est sans ouvrage.

Et il remarque que quand le travail cesse en Amérique tout le personnel est congédié. C'est la doctrine du « chacun pour soi ».

Bref, les ouvriers sans emploi dans l'industrie de la chaussure d'après les réponses faites par quelques syndicats, à l'Office du travail, atteignent alors jusqu'au quart de la totalité, proportion sensiblement pareille d'une année à l'autre (1).

Il nous semble pourtant, tout compte fait, que les ouvriers de la fabrique restent moins longtemps inoccupés que ceux de la cordonnerie sur mesure.

Il n'est guère de caisses pourtant qui puissent avec une réelle efficacité subvenir aux besoins de ces milliers de chômeurs.

Sans doute il faudrait aux ouvriers dans le temps du travail un très grand esprit d'épargne. Mais nous n'oserions leur demander de mener une existence privée de tout plaisir. Et quand les fabricants sont en lutte avec des concurrents redoutables, nous ne pouvons qu'approuver les subventions de l'État aux Caisse de chômage.

Car enfin la nation bénéficie des prix modiques auxquels la chaussure est vendue.

Et ces subventions se justifieront toujours mieux

1. Le recensement de 1896 donnait pour la cordonnerie tout entière une proportion annuelle de 4,46 0/0 de chômeurs ; et celui de 1901 une proportion de 4,68 accusant ainsi une légère augmentation. Mais nous craignons que depuis 1901 le mal ne se soit aggravé. Il est d'ailleurs insuffisamment rendu par tous les chiffres cités en raison de la disparition des ouvriers constatée d'une année à l'autre. En 1896 on comptait dans la cordonnerie une population active supérieure de 3.000 personnes environ à celle de 1901.

que des allocations spontanément offertes à des grévistes avant tout examen de leurs revendications.

Ce n'est point à dire pourtant que l'initiative des fabricants ait été indifférente aux misères du chômage que la morte-saison périodique, le ralentissement des affaires, ou la maladie même entraînent. Dans plusieurs grandes maisons leur générosité empêche d'être jamais à vide la caisse de secours qu'alimente d'une façon normale un prélèvement de 30 centimes — c'est un chiffre assez courant — sur le salaire de la quinzaine. Parfois encore ils versent une part de leurs bénéfices à la caisse des retraites d'une mutuelle organisée entre leurs ouvriers.

..

Un adversaire, d'apparence moins sévère, mais en réalité plus redoutable encore que le chômage ou la maladie s'est dressé en face du coupeur et menace son existence même, malgré la considération dont il a joui longtemps, malgré l'esprit d'union qui l'anime et le protège. Cet adversaire, c'est la femme.

A vrai dire la femme a depuis longtemps fait dans la coupe une entrée timide. Et plus d'une fois elle dut quitter la place.

Les statuts de la Chambre syndicale de la Seine rédigés en 1887 rejetaient tout coupeur convaincu d'enseigner à des femmes et des grèves éclatèrent à Lyon en 1894, à Fougères, à Paris en 1898 sur

la question de l'emploi des femmes dans la coupe.

Leur petit nombre et la prospérité des petites fabriques de naguère ont plus d'une fois facilité la victoire des coupeurs.

Mais à Paris déjà le nombre des coupeuses a pris quelque importance. Il est telle maison où elles sont plus de quarante contre deux ou trois coupeurs. Et la province suit l'exemple.

Seule, en effet, une tâche pénible ou qui exige de profonds calculs, des méditations auxquelles la femme n'est pas préparée ou pour lesquelles elle n'est peut-être pas faite, peut demeurer indéfiniment l'apanage des hommes.

Or tel ne fut jamais complètement le métier du coupeur. Et la division du travail au sein des entreprises modernes, faisant couper toujours les mêmes pièces dans les mêmes peaux a simplifié encore l'apprentissage et la besogne.

Il suffit que deux ou trois chefs de coupe, habiles et bien rétribués, assument la direction et la répartition du travail et fassent le patronage.

C'est ainsi parfois qu'au détriment de quelques-uns la fabrique a mis en relief les intelligences et les caractères d'élite.

Car le salaire quotidien de ces chefs de coupe, qui s'élève à 8 ou 9 francs, est avantageusement racheté par celui de la coupeuse qui gagne de 1 fr. 50 à 3 francs en province, de 2 fr. 25 à 5 francs à Paris.

Le mal a donc pris racine et ne peut que s'étendre.

Pour échapper au sort qui les menace il faudrait aujourd'hui aux coupeurs l'impossible appui de l'unanimité des ouvriers, à l'écart desquels ils ont trop vécu.

Ils auraient tort d'ailleurs de s'attarder à méditer l'apologue du lion et du rat. Car un moyen de résister encore reste entre leurs mains : nous voulons dire l'accroissement de leur rendement.

C'est un fait que, plus encore par crainte du chômage que par amour de la tranquillité, les coupeurs ont de propos délibéré fort souvent limité leurs efforts.

Les difficultés ainsi artificiellement créées au patron pourraient bien avoir été l'une des principales causes de leur perte.

..

On ne saurait séparer les coupeurs des cambreurs et des brocheurs, d'ailleurs peu nombreux, qui font cause commune avec eux dans les syndicats.

Mais les mérites de ceux-ci n'ont jamais présenté un intérêt égal.

En très peu de temps ils apprennent un métier dont la machine, que la main ou la vapeur animent, a réduit singulièrement les difficultés et la fatigue.

La qualité des cuirs de bœufs ou de vaches, que le brocheur découpe pour le semelage et le talonnage

en semelles premières et secondes, bons-bouts, sous-bouts, contreforts et trépointes, peut se reconnaître assez vite et leur étendue plus uniforme en rend le débit plus facile.

Le cambreur qui donne aux chaussures à élastiques, aux quartiers de brodequins sans piqure, une courbure conforme à celle du pied n'est même pas toujours un ouvrier spécial. C'est un coupeur parfois qui se charge à temps perdu de cette tâche peu considérable.

Pourtant, salariés aux pièces, brocheurs ou cambreurs arrivent à gagner plus que les coupeurs. L'enquête de l'Office du travail sur les salaires dans l'industrie française a montré que leur journée oscillait entre 3 francs et 4 fr. 50. Mais cette enquête est déjà vieille de quatorze ans et nous savons qu'elle s'élève aujourd'hui jusqu'à 7 fr. 50 à Paris, jusqu'à 6 francs en province.

II. — LA PIQUEUSE ET SES SYNDICATS.

La piqueuse, elle aussi, est venue constituer une partie du grand atelier où elle dirige des machines qu'actionnent le pétrole, la vapeur ou l'électricité.

Aussi bien, malgré les trépidations qu'elle subit et le sang-froid dont elle doit faire preuve, il nous semble au total que sa fatigue y est moindre. Seul le

spectacle des inégalités existantes, pour parler d'une manière générale, pourrait lui cacher les améliorations réelles apportées à son sort.

L'usine est immense, aérée, conforme aux exigences aujourd'hui légales de l'hygiène que dédaignait le pauvre logis de famille où la machine à coudre faisait hier encore son bruit assourdissant.

La journée de la piqueuse fixée par le règlement commun (1) de 6 h. 1/2 ou 7 heures du matin suivant la saison à 6 h. 1/2 ou 7 heures du soir, est interrompue deux heures pour le repas de midi. Ses retards (qui ne doivent pas généralement se renouveler plus de trois fois dans l'année) l'exposent à la perte d'une journée ou d'une demi-journée comme tous ceux dont elle partage la vie. Et son renvoi sans motifs graves est précédé du délai de huitaine qui est pour ainsi dire de règle dans notre industrie tout entière.

Son salaire peut s'élever à Paris et dans quelques grandes villes jusqu'à 4 francs par jour et ordinairement jusqu'à 3. Mais il faut bien dire aussi que très souvent ailleurs elle ne gagne pas plus de 1 fr. 25.

Et tous ces chiffres nous semblent fort au-dessous, certes, de ce que seraient en droit d'espérer l'activité réelle qu'on exige d'elle et surtout le long apprentissage de trois années imposé, avant la spécia-

1. Voir Annexe V un règlement d'atelier.

lisation définitive, par le passage indispensable à toutes les parties de la tige.

Car la piqueuse tient entre ses mains des matières dont la valeur ne saurait être confiée à des expériences insuffisantes. Et vraiment les 14.000 piqueuses entre les mains de qui passe toute la chaussure de France ne connaissent pas leur force.

Dans la lutte économique où tout est pesé, jaugé, où la tradition aussi imprime sa résistance la femme paye le tribut de sa timidité ou de sa faiblesse. Il est quasi manifeste que ses vertus domestiques d'économie et d'ordre, de tempérance aussi, se retournent contre elle.

L'association, peut-être, pourrait faire triompher ses revendications modestes. Mais 500 ouvrières en chaussures, tout au plus, qui ne sont pas toutes des piqueuses, semblent s'être plutôt égarées dans les syndicats des ouvriers de la manufacture.

Sans doute, au jour des grèves, la piqueuse, elle aussi, déserte l'atelier mais par là elle appuie bien plus les protestations d'autrui que les siennes. Et — la nature l'a voulu ainsi peut-être — sa voix s'entend peu au syndicat dont elle fait partie et où elle ne peut guère aller.

A Yzeaux (Isère) pourtant, 50 piqueuses se mirent un jour en grève pour leur propre compte et après six jours — du 14 au 20 juin 1904 — obtinrent gain de cause. Mais c'était contre une réduction de salaire,

et une autre grève à Marseille dans le mois de février de la même année, motivée par les mêmes griefs, avait échoué. C'est là toute l'histoire, très courte et malheureuse, de leurs protestations collectives.

Et le Syndicat de Romans fondé en 1902 par 250 piqueuses, celui que 32 autres fondèrent à Marseille en 1904 ne sont encore que des cas isolés.

III. — LES AUTRES « OUVRIERS ET OUVRIÈRES EN CHAUSSURES ».

Leurs Associations syndicales et les grèves.

Après le coupeur et la piqueuse il n'existe plus, dans la fabrique, d'ouvriers vraiment « qualifiés » si nous exceptons les chefs de fabrication, nés des transformations récentes, véritables fondés de pouvoir dont les connaissances s'étendent à tout et dont la situation est cotée de 400 à 500 francs par mois, et aussi quelques contremaîtres au salaire un peu moins élevé qui exercent leur action dans un domaine plus limité.

C'est par eux que les monteurs, couseurs, finisseurs, ou pour employer un terme générique, les « opérateurs » ont été en quelques mois entièrement formés ou perfectionnés. Vingt ouvriers sur cent, à peine, avaient, avant d'entrer à la fabrique, exercé manuel-

lement le métier de cordonnier et demain elle n'en aura peut-être plus un seul.

Chacun se borne à l'exécution d'une très petite parcelle de travail, à moins que l'importance toute secondaire de la maison ne le force à passer d'une machine à une autre.

Et l'effort musculaire à fournir, que sa répétition rapide pourtant peut grandement accroître, est si faible parfois que des femmes ont pu prendre place autour de certaines machines (1) et qu'avec de l'activité elles n'arrivent point toujours les dernières dans l'ordre des salaires (2).

Car tous sont payés aux pièces, ou plus exactement à la douzaine de pièces, à des taux qui varient, comme le veut l'équité, avec les opérations ou les types de chaussures (3). Ainsi, à coudre une douzaine de semelles à la machine Blake l'ouvrier gagne 0 fr. 20 et le double à la machine Goodyear.

L'ouvrier est donc dans une large mesure le maître de son salaire. Et il n'est pas douteux que la machine ait tout compte fait relevé sa situation pécuniaire.

1. Dans la mise au noir, le verrage, etc.

2. On nous a cité le cas d'une femme qui, dans le verrage, parvenait à se faire plus de 80 francs par semaine à Paris.

3. Exemples, le talonnage pour homme ou le talonnage pour femme. Et il y a des subdivisions encore dans le talonnage pour femme suivant qu'il s'agit d'un talon Louis XV (haut talon de bois), bottier, anglais ou demi-anglais etc.. (talon de cuir plus bas).

Comparant les salaires à domicile et les salaires en fabrique, M. Aftalion (1) constate l'indubitable réalité de ce fait et nous montre des couseurs, des fraiseurs et des monteurs gagnant de 50 à 60 et 70 francs par semaine à Paris et en province jusqu'à 6 fr. 50 par jour (2).

En tenant compte du chômage on peut estimer à 1.500 francs le salaire annuel moyen de l'ouvrier employé aux machines à Paris, à 900 francs celui de l'ouvrière (3). Il faut réduire ces taux du tiers pour la province.

Quant aux ouvriers à domicile, surtout s'ils tra-

1. A. Aftalion, ouvrage déjà cité, p. 247.

2. A Paris les ouvriers peuvent gagner jusqu'à 15 francs par jour.

A Fougères les salaires quotidiens des ouvriers aux machines varient entre 2 fr. 66 et 5 fr. 83 ;

A Romans, entre 4 fr. 50 et 6 fr. 50 ;

A Bordeaux, à Boulogne entre 5 et 6 francs.

Les maisons qui font les beaux articles peuvent payer davantage.

Les salaires moyens à Lyon sont de 18 à 24 fr. pour les ouvrières.

— — — de 30 à 42 fr. pour les ouvriers,

— — — de 15 à 18 fr. pour les femmes
de magasin.

— — — de 21 à 24 fr. pour les hommes
de peine.

En Amérique les salaires des femmes s'élèvent jusqu'à 50 et 60 fr par semaine ; les hommes au montage ou à la couture gagnent entre 80 et 100 francs et même dans le Massachusets et New-York jusqu'à 150 francs par semaine.

3. Les accidents du travail sont pour ainsi dire nuls dans la cordonnerie. Les machines ne présentent que fort peu de dangers.

vailent pour l'article de vil prix, leur salaire échappe à notre analyse comme à toute règle et ne suffit pas toujours, même en temps normal, aux besoins élémentaires de leur existence.

∴

Il n'est guère de centres importants de la chaussure qui ne soient le siège de syndicats d'ouvriers en chaussures.

Quelques-uns d'entre eux, de prime abord, constituent des forces imposantes. L'un des deux syndicats de Fougères, par exemple, compte ou comptait il y a peu de temps encore 1.450 membres dont 300 femmes; celui de Blois 601 dont 74 femmes, celui d'Angers 380, le plus important des deux syndicats de Romans 358, celui de Paris 300 (1).

1. La liste des syndicats avec le chiffre de leurs adhérents peut donner une idée, quelquefois inexacte, d'ailleurs, de l'importance relative des centres de la chaussure.

Alger	200		
Angers	380		
Amiens	50		
Avignon	38		
Bargemon	105		
Blois	601	dont	74 femmes
Bordeaux	146	—	36 —
Château-Thierry	68	—	11 —
Château-Renaut	22		
Châteauroux	50		

Bref nous trouvons au total 5.957 ouvriers en chaussures répartis entre 32 syndicats.

Mais quelle faible proportion d'ouvriers syndiqués cela ne donne-t-il pas si on les compare aux 30.000 ouvriers des manufactures ! Il est donc évident qu'un champ très vaste encore reste ouvert à l'ardeur des apôtres de l'idée syndicale. Des syndicats ne sont même point encore nés dans des groupements d'ouvriers importants comme ceux de Mouy, Toulouse, Marseille, ou Nîmes, à moins qu'ils ne dis-

Fougères	1.450	dont	300 femmes
—	104	—	14 —
Izeaux	126		
Laval	28		
Liancourt	121		
Lyon	195		
—	40		
Le Quesnoy	275		
Limoges	107		
Lorient	185		
Nancy	104	dont	4 femmes
Paris	300	—	10 —
Romans	358	—	11 —
—	50	—	10 —
Tours	65		
Valenciennes	25		

Quelques autres encore à Bourges, Vienne, Morestel, aux Avenières de faible importance.

Nous avons d'ailleurs retrouvé dans ce décompte les difficultés que nous avons signalées à propos des syndicats de la petite industrie. Mais le nombre des adhérents est ici d'une utile indication.

paraissent aux regards sous des noms qui devraient être uniquement réservés à ceux de la cordonnerie manuelle.

En revanche les syndicats existants recherchent parfois dans des unions fédératives le plan d'action commun à la classe ouvrière, élaboré dans les Bourses du Travail où ils ont généralement leur siège.

L'Union fédérative des ouvriers et ouvrières en chaussures de la ville de Fougères, coupeurs compris, s'étend à 1.800 adhérents.

Les coupeurs et les ouvriers en chaussures de Tours adhèrent à la Fédération des syndicats ouvriers d'Indre-et-Loire. Et tous les syndicats de la cordonnerie du Sud-Est contribuent à l'union de 6.875 syndiqués de 65 syndicats dont le siège est à Lyon.

Et la Fédération Générale des Cuirs et Peaux s'apprête à recueillir les adhésions, peu ou point encore formulées du reste, de tous les syndicats d'ouvriers en chaussures (1).

Quoi qu'il en soit et telles qu'elles étaient les forces syndicales étaient capables d'engager et de soutenir des conflits d'une acuité à nulle autre seconde.

Car il est bien rare, hélas, en France, que syndicat ne soit pas quasi synonyme de grève. Ce n'est qu'au prix de combats dont l'avenir dira toute l'importance que les associations régulières des ouvriers

1. Annexe VIII les statuts de la Fédération.

de la cordonnerie ont conduit ici et là, non toujours, à quelques avantages. Mais elles ont aussi quelquefois été débordées ou supplantées.

Grèves de coupeurs, de piqueuses même — nous en avons compté deux dans l'année 1904 — grèves d'ouvriers de toutes catégories, interrompent, d'année en année, plus nombreuses ou plus violentes, le cours de la fabrication.

En 1904, d'après les publications de l'Office du Travail, 14 grèves ont pendant quelques semaines détourné de leur tâche près de 5.000 ouvriers. A Nîmes seul du 4 au 15 novembre 3.092 ouvriers formèrent une vaste coalition à laquelle 44 fabricants répondirent par le lock-out.

En 1905 le mal s'étendit et plus de 50 grèves éclatèrent dans les différents centres de la chaussure. La plus marquante fut, pour la réintégration de deux ouvriers congédiés, celle des 1.750 ouvriers des trois succursales de Paris, Limoges et Château-Thierry d'une même maison. Elle dura du 23 mai au 15 juillet qui en marqua l'échec total. Mais la solidarité qui ne doit plus connaître de distances valait bien qu'on lui sacrifiât six semaines de salaires et de production. Car les ouvriers congédiés ne pouvaient avoir tort, étant tout puissants dans les syndicats.

Et comme parfois il semble que l'orage impitoyable s'acharne à frapper certaines régions, quelques

centres de la cordonnerie française ont été éprouvés plusieurs fois coup sur coup.

Par deux fois, en 1904, 400 ouvriers de Neuvic (Dordogne) (avril et mai) dénoncèrent pour une ou deux semaines le contrat de travail et trois fois en 1905, Le Quesnoy (Nord) fut agité par des grèves.

Car les motifs ne manquent point : augmentation de salaires, renvoi de contremaîtres, expulsion d'ouvriers étrangers, réintégration d'ouvriers. Même à Ernée (Mayenne), en août 1904, des ouvriers à la journée ont avec l'augmentation de leurs salaires, demandé la suppression du contrôle de leur production journalière ! A Marseille encore, 1.050 ouvriers ont fait grève, pendant trois immortelles journées, du 2 au 5 mai de la même année, pour poser la question de principe de la journée de huit heures.

L'année 1906 paraissait cependant devoir être plus paisible car on ne signalait que des grèves de courte durée et sans grande importance.

Mais c'était comme un symptôme que neuf de ces grèves eussent successivement troublé la vie industrielle de Fougères.

Et la plus formidable grève que l'histoire de la cordonnerie ait connue, y éclata en novembre comme un abcès trop mûr, que gonflaient une irritation de longue date et l'agitation politique. Seul, tout d'abord, il est vrai, un fabricant était visé, à qui ses ouvriers réclamaient une augmentation de salaire.

Mais dans l'intention de couper court en une fois aux agitations irritantes si souvent renouvelées, vingt-deux patrons syndiqués firent cause commune et fermèrent leurs usines. Par esprit de solidarité à leur tour les syndicats ouvriers fougèrais proclamèrent la cessation de tout travail.

Huit mille ouvriers se rangèrent à cette décision et Fougères, à leur exaltation débordante, prit l'aspect sans exemple d'une ville anarchique et terrorisée, sillonnée nuit et jour par des bandes groupées pêle-mêle derrière un drapeau rouge ou noir. Ayant confié leurs enfants aux familles ouvrières de Rennes, de Flers, de Paris et d'ailleurs, les grévistes réduits à la portion comptée sous la tente de plein air épuisèrent sans se lasser les ressources de leurs syndicats, et les subventions de syndicats de tous les points du pays et de toutes les professions moralement solidarisés avec eux.

La grève, après maintes alternatives de rupture et d'entente, ne cessa définitivement que le 11 février 1907, grâce aux efforts de la Commission d'enquête dont la Chambre des députés avait, sur la proposition de M. Lefas, député de Fougères, décidé la nomination dans sa séance du 11 janvier 1907.

Elle avait duré onze semaines, semaines de stérilité, de misère et de haine, auxquelles reste attaché le souvenir du meurtre d'un ouvrier.

Et pourquoi tous ces malheurs ?

La Commission d'enquête, nous a dit M. Justin Godart, trouva à Fougères bien des ouvriers misérables. Les maisons qui les occupaient, livrant une marchandise de second ordre, pour ne pas dire grossière, avaient fait descendre leurs salaires jusqu'à l'extrême limite plutôt que de recourir aux machines et pour n'avoir point à les redouter. Et malgré que le vil prix de la main-d'œuvre fût la raison d'être unique de ces maisons, les demandes des ouvriers semblaient, au début du moins, très fondées.

Mais dans la conflagration générale la discussion s'obscurcit et des singularités étranges apparurent qui révélèrent la main intrigante des agitateurs.

Quelques-uns, en effet, parmi ceux qui, avec le plus de fracas, réclamaient une augmentation, ignoraient la moyenne de leurs salaires hebdomadaires.

Tels ouvriers faisaient grève pour obtenir un salaire de 5 fr. 50 par jour qui, en réalité, gagnaient 35 fr. 65 par semaine (1), et d'autres avaient en moyenne gagné 56 francs par semaine, et parfois 77, comme les bons ouvriers des maisons de Paris ou de Nancy où se fait la bonne chaussure.

Quant aux femmes elles gagnaient en moyenne de 20 fr. 75 par semaine à 27 fr. 66.

Aussi la population commerçante de Fougères montra-t-elle aux meneurs de la Bourse du Travail, qui faisaient voter la prolongation de la grève que,

1. Voir les journaux professionnels de janvier 1907.

dans le conflit, sa sympathie n'allait pas à eux, en élisant dans le même temps à la Chambre de Commerce et à une grosse majorité trois des fabricants de chaussures syndiqués.

Et malgré que la Chambre des députés leur ait offert généreusement une somme de 100.000 francs sur les deniers publics, en un vote qui du reste n'eut pas le temps d'aller jusqu'au Sénat, il semble bien que les ouvriers fougerais se soient trop à la hâte jetés à corps perdu dans la mêlée.

S'écartant en effet quelque peu du prétexte initial, la grève bientôt ne se passionna plus que pour l'adoption par toutes les fabriques d'un tarif uniforme, ou tout au moins dans chaque fabrique d'un tarif invariable.

Rêve irréalisable encore dans la diversité des machines employées, des articles fabriqués, des installations et des transformations incessantes. Les imaginations « rouges » et « jaunes » ne purent même le concevoir pareillement et il ne fut pas jusqu'à la rivalité des syndicats qui n'augmentât la confusion.

Les ouvriers acceptèrent donc en fin de compte ici ce qu'ils refusèrent là et le contrat de transaction signé pour trois ans qui termina la grève s'efforça surtout de sauvegarder l'amour-propre des uns et des autres.

Les ouvriers ont payé ce résultat de 24.000 francs au moins de salaires perdus chaque jour ; les pa-

trons ont perdu la vente de 132.000 douzaines valant de 6 à 8 millions de francs.

Mais surtout la clientèle s'est dispersée et Fougères gardera de ces événements le souvenir d'un désastre dont elle ne se relèvera que difficilement.

Puissent-ils du moins être une leçon utile ! Car les ouvriers eux-mêmes cherchèrent l'oubli des mauvais jours dans une activité inconnue jusque-là, s'efforçant par la prolongation obtenue des journées de travail de sauver ce qui pouvait l'être encore.

L'année 1907 a paru, en était-ce la raison, plus résolument pacifique malgré que les grèves s'y comptent encore en bon nombre mais moins bruyantes et plus restreintes.

Nous ne pourrions, en tout cas, qu'insister encore une fois ici sur le vœu que nous avons formulé déjà à propos de l'éducation des forces ouvrières (1). Le Syndicat est un instrument à double tranchant qui peut utilement travailler à l'émancipation de l'ouvrier mais qui se retourne contre lui et contre le pays tout entier s'il n'en use avec prudence.

1. Voir Livre II, chapitre II, Syndicats et Fabricants.

CHAPITRE IV

Situation de l'industrie.

I. — EXPORTATION

Prospérité première et grande importance de notre exportation. — Chute progressive de notre exportation. — Causes de cette chute. — Tarifs étrangers, manque de souplesse des fabricants français. — Comparaison avec quelques puissances étrangères. — Les consuls. — Les représentants de commerce. — Les impôts. — Et en résumé, l'indifférence des fabricants français à l'égard de l'exportation.

Longtemps notre industrie de la chaussure fut des plus florissantes et l'importance qu'elle eut naguère dans le monde n'a même point encore été égalée par aucune puissance. Le xix^e siècle connut l'âge d'or de la cordonnerie sur mesure et les débuts pleins de promesses des premières maisons de confection.

On évaluait, en 1836, à 45 millions de paires la totalité de notre production annuelle, en 1880 à

100 millions de paires, dont la valeur dépassait 1 milliard de francs.

Nos fabricants, initiateurs heureux, s'étaient acquis une réputation universelle. Le Brésil, la République Argentine, l'Uruguay, d'autres États encore de l'Amérique du Sud étaient pour eux des débouchés immenses, sans cesse élargis, et peu disputés. Et Cuba, la Nouvelle-Grenade, les possessions anglaises d'Afrique, Haïti, Saint-Thomas, pour ne citer que leurs principaux clients, achetaient, en outre, de 30.000 à 300.000 kilogrammes de chaussures françaises par an, autrement dit de 40.000 à 400.000 paires (1).

Quelques nations européennes même, l'Angleterre, la Belgique, la Suisse, s'adressaient à nous par millions de francs pour les articles de première qualité, cependant que notre domaine colonial semblait à l'infini porter nos espérances (2).

Mais pourquoi faut-il dire que 1880 allait marquer à 99 millions de francs le point culminant de notre commerce extérieur !

En 1889, en effet, malgré que l'Exposition Univer-

1. Le poids actuel de la paire de chaussures d'homme varie entre 500 et 1.200 grammes mais le plus souvent entre 500 et 700, d'une paire de chaussures de femme entre 200 et 400, et d'enfant entre 150 et 200 grammes.

2. Voir à l'introduction ce qui a été dit à propos du développement et du perfectionnement des machines.

selle constate la situation heureuse encore de notre industrie, nos exportations ne se chiffrent déjà plus que par 62.903.030 francs.

Ce déclin s'accroît, au cours des dix années qui suivent, car en 1899 nous exportons pour 19.398.798 fr. seulement. En 1906 enfin, suivant une progression quasi mathématiquement décroissante voici que nos fabricants n'ont plus expédié que pour 13.311.000 fr.

La réalité même, pour tout dire, se cache, moins belle encore, sous ces chiffres officiels. Le Syndicat général de la Chaussure de France estime, en effet, qu'il conviendrait de ramener de 15 à 12 francs l'estimation de notre kilogramme à l'exportation, c'est-à-dire de 13 à 10 ou 11 millions l'expression sincère de notre commerce extérieur.

L'Algérie, en outre, cette autre partie de la France, absorbe plus du tiers de ces expéditions : 524.200 kilogrammes sur 1.365.200 en 1906 (1), et une bonne partie du surplus est à destination de nos marins ou de nos soldats aux colonies.

En sorte que c'est quelques centaines de paires, que nous vendons aujourd'hui de ci de là, dans nos colonies lointaines ou sur le territoire européen.

Et il ne s'agit même plus de cette marchandise élégante, bien finie, chèrement vendue qui fit autrefois notre réputation et notre fortune. Car de chute

1. Nous avons exporté en 1904 : 1.458.600 kilogrammes, en 1905 1.375.200 kilogrammes.

en chute, nous venons de le dire, c'est à 12 francs qu'il faudrait estimer le kilogramme exporté, donc à moins de 10 francs la paire quand, en 1890 encore, on l'estimait à 29.

Il n'est donc que trop tristement vrai de dire, avec M. Boisselier, président du Syndicat des fabricants de Paris, que « *notre exportation est morte.* »

Une raison capitale semble nous avoir chassés de nos positions. Les États de l'Amérique du Sud, nos meilleurs clients, dont les dissensions intestines paralysaient l'essor économique, paraissent avoir enfin pris conscience de leur avenir dans le dernier quart du siècle dernier. Et, avec une décision farouche, à l'époque même de nos plus grands succès extérieurs, ils ont recherché leur indépendance par le seul moyen radical dont disposent les peuples jeunes : le tarif de protection ou plutôt de prohibition.

En 1878 le Chili fixe à 35 0/0 son droit *ad valorem* sur les chaussures, et le Guatemala en 1881 élève à 70 0/0 celui qu'il oppose, comme une barrière infranchissable, à tous les produits d'importation. En 1884 par un prélèvement de 45 0/0 sur leur valeur la République Argentine écarte les chaussures que nous lui destinions par grosses quantités.

Et l'exemple se propage. Bref en 1896 le Brésil fait un tarif à 60 0/0 et, non content encore, le porte en juin 1906 à peu près au taux guatémalien. En 1899 la République Argentine surélève le sien de 45

à 50 et ne le ramène à 40 0/0 qu'en décembre 1905. Et partout où nos efforts étaient ou eussent pu devenir fructueux, dans l'Uruguay, la Bolivie, le Paraguay etc., nous nous heurtons à des tarifs qui varient entre 45 et 70 0/0. Ou plus prohibitifs encore, car depuis 1899 c'est 2 et 3 piastres (10 et 15 francs suivant les genres) que le Nicaragua fait payer l'entrée d'une paire de chaussures.

Sous une telle protection des usines s'élèvent, se multiplient et grandissent dans les centres du Nouveau Monde. Car la machine, elle aussi, en rendant inutile le long apprentissage, a servi la cause économique des nations protégées. Buenos-Ayres, par exemple, qui pour une population de 1 million d'habitants, comptait 31 fabriques en 1887, que des Européens d'ailleurs avaient installées, en comptait 94 au recensement de 1904.

L'immigration enfin a amené des ouvriers dans ces usines ou des artisans qui, ouvrant des ateliers, ont facilité l'affranchissement (1).

Conclusions : la République Argentine qui, en 1889, nous achetait 262.467 kilogrammes de chaussures ne nous en achète plus un seul à partir de 1892 ; le Brésil qui était pour nous un client d'importance égale, dont les achats se chiffraient par plusieurs millions

1. A Buenos-Ayres en 1904 on comptait, en outre, 490 ateliers de chaussures.

de francs, ne nous demande pas 20.000 paires aujourd'hui.

Le système protectionniste ne nous gêne pas seulement du reste dans l'Amérique du Sud.

L'Amérique du Nord cherche à se fermer aussi au commerce européen.

Nos chaussures au Canada, aux États-Unis payent à l'entrée 25 0/0 *ad valorem* et le Mexique, qui, fréquemment a remanié son tarif, s'est décidé en 1905 à les soumettre à un taux prohibitif qui varie, suivant les définitions, entre 3 fr. 75 et 9 fr. 40 la paire.

Et les possessions européennes d'Amérique, protégées par les tarifs qu'imposent les métropoles, nous ont également échappé.

Terre-Neuve, par exemple, frappe la chaussure de 35 0/0 *ad valorem* et les colonies espagnoles ont été ou sont mieux gardées encore que les colonies anglaises.

Aussi la Nouvelle-Grenade qui, en 1890, nous avait acheté pour plus de 7 millions de francs de chaussures, ne compte plus pour nous depuis longtemps déjà.

Haïti dont les demandes en 1894 atteignaient 2 millions de francs a détruit nos espoirs sans retour par sa loi douanière du 6 septembre 1906. Au tarif minimum elle prélève en effet 15 francs par paire de bottes, 3 fr. 75 par paire de bottines d'homme, 15 francs par douzaine de paires pour femmes et son tarif maximum, auquel nous sommes soumis, majore ces chiffres de 50 0/0.

Le Japon, peuple jeune lui aussi, se défend depuis 1897 par un droit assez élevé de 20 0/0 *ad valorem*, et plus encore, par l'introduction hâtive des machines et l'imitation en tous points des fabriques européennes.

Les États européens eux-mêmes, enfin, au détriment des nations plus avancées, ont par plus d'un moyen cherché à favoriser l'essor de leurs manufactures ou fabriques. Parfois, comme en Hongrie, c'est en leur accordant des subventions pécuniaires mais, plus souvent, en recourant à l'ordinaire moyen des tarifs de douanes. Et leurs efforts, que des définitions complexes révèlent plus qu'elles ne les dissimulent, tendent à paralyser à l'égard des adversaires qu'ils redoutent, la clause de la nation la plus favorisée.

Malgré que nous jouissions en effet de cette clause auprès de la plupart des nations, Allemagne, Angleterre, Autriche-Hongrie, Belgique, Danemark, Espagne, Grèce, Norvège, Russie, Suisse, Turquie, etc., nos exportations y deviennent de jour en jour plus difficiles.

Par son tarif en vigueur du 1^{er} juillet 1905 l'Espagne taxe nos importations à 8 francs par kilogrammes.

En vertu des conventions conclues avec l'Autriche-Hongrie le 15 février 1906 et qui nous sont applicables, la Russie soumet nos chaussures ordinaires au

droit de 9 fr. 75 le kilogramme et les chaussures élégantes de dames à 16 fr. 58.

Le tarif norvégien de 1885 est pour nous de 2 fr. 07, 2 fr. 76 et 6 fr. 20 le kilogramme et celui du Danemark de 1 fr. 79 et 2 fr. 78 suivant les genres.

Le tarif italien de 1898 frappe chaque paire d'un droit unique de 2 francs (1).

Celui de l'Autriche, retouché par le traité du 11 février 1906 avec l'Italie, classe nos chaussures en trois catégories d'après l'élégance que leur poids affirme suivant qu'elles pèsent plus de 1.200, moins de 1.200 et enfin moins de 600 grammes. Et ses droits sont de 73 fr. 50 par 100 kilogrammes, 98 fr. 70 et 111 fr. 30.

Au change des monnaies près, c'est aux mêmes conditions qu'est soumise l'entrée de nos chaussures en territoire allemand.

Et, pour en finir avec cet exposé trop aride, les petits États : Roumanie, Bulgarie, Serbie, ont depuis vingt ans coupé court aux convoitises de leurs grands voisins par des tarifs qui rappellent ceux du Nicaragua ou du Guatemala.

Comme si, en effet, le tarif de 1891, atténuation du tarif de 1886, en frappant le kilogramme d'une taxe de 5 francs n'avait plus suffi, la Roumanie depuis le

1. Ramené à 1 franc seulement pour les chaussures allemandes et autrichiennes.

1^{er} mars 1906 perçoit un droit qui varie entre 10 et 15 francs par paire.

Et la Serbie depuis 1892 fait payer 750 francs pour l'introduction de 100 kilogrammes de chaussures ordinaires et le double pour les chaussures de luxe(1).

En résumé, les peuples n'admettent plus que leurs marchés ne soient pas exclusivement réservés aux producteurs indigènes. Et ceux qui naissent à la vie économique et politique ne manquent pas de se rallier à cette conception.

On peut contester la valeur d'un pareil système en ce qui concerne les grandes nations mais, comme eût pensé Colbert, ces tarifs sont aux jeunes des béquilles de tout repos. Ils ont évidemment favorisé l'essor de leur cordonnerie après que l'Europe et la France en particulier, eurent enseigné partout le goût et les procédés de fabrication de la chaussure de cuir.

Et l'accroissement forcé de nos prix de ventes s'est trouvé mis, un jour, en comparaison fâcheuse avec ceux qu'une main-d'œuvre infiniment moins chère pouvait établir dans tous les pays neufs.

∴

Ces éléments défavorables, dont nous ne nous dissimulons pas la puissance, ne suffisent pourtant pas

1. Voir pour tous ces tarifs les *Annales du Commerce extérieur* depuis 1880.

à nous expliquer la ruine totale de notre commerce extérieur en chaussures.

Tout d'abord en effet nous constatons en examinant le tableau (1) de nos exportations entre 1889 et 1899 que c'est par une progression à peine sensible que nos envois au Brésil, en Colombie, ont diminué d'année en année, et que même cette chute avait commencé avant les relèvements de 1896 de leurs tarifs douaniers.

Pour la Nouvelle-Grenade, notre exportation passe en d'incohérentes alternatives de 186.389 kilogrammes en 1889 à 365.984 kilogrammes en 1890, à 172.217 en 1891 pour tomber à 0 en 1892.

Et l'on y voit encore que nos affaires en chaussures n'ont eu une année avec certains pays, comme le Mexique, par exemple, en 1896, brusquement se chiffrent l'année suivante par 27.000 kilogrammes, pour redevenir nulles une troisième année.

Nous croyons pouvoir en conclure que nos relations extérieures n'ont point été très tenaces ou très régulières et qu'elles se sont ressenties de quelque capricieuse fantaisie.

Ne semble-t-il pas, en effet, que notre industrie aurait pu profiter mieux de la réputation acquise dans les pays protégés, des difficultés matérielles où

1. Extrait du Rapport de M. A. Mortier dans les Rapports du Jury international de l'Exposition de 1900, groupe XIII (2^e partie) (vêtement).

Exportation par pays de destination (évaluée en kilogrammes de chaussures), de 1889 à 1900.

	1889	1898	1897	1896	1895	1894	1893	1892	1891	1890	1889
Colonies françaises et pays de protectorat.	621.927	594.189	601.673	662.629	509.307	572.063	603.626	552.275	696.678	579.780	451.837
Pays-Bas.	»	»	»	»	»	»	»	26.210	»	»	»
Angleterre	110.316	113.676	105.176	138.713	158.577	171.803	203.674	208.215	198.363	187.920	197.756
Allemagne	41.075	40.845	»	53.052	26.532	36.410	27.351	32.170	»	»	»
Belgique	61.880	65.472	63.178	89.383	87.862	85.022	84.369	91.050	99.478	127.374	112.720
Suisse	76.496	68.287	60.913	41.096	26.182	33.002	73.342	113.475	143.234	137.924	118.618
Turquie	»	»	»	»	»	»	»	»	34.222	»	»
Egypte.	»	»	»	8.631	11.244	14.262	13.483	»	16.669	21.754	»
Indes anglaises.	»	»	»	»	1.576	1.624	»	»	»	»	»
Etats-Unis	»	»	»	»	»	»	»	»	21.362	26.674	34.809
Australie.	4.948	350	193	1.828	846	»	»	»	»	3.087	3.195
Mexique	»	»	27.002	»	41.757	63.804	38.964	26.687	»	»	»
Nouvelle-Grenade	»	»	»	»	»	»	»	»	172.217	365.984	186.389
Colombie.	18.722	14.672	23.650	»	26.630	45.203	48.253	87.138	»	»	»
Brésil	28.007	35.126	27.486	46.009	50.674	79.102	129.118	91.052	193.348	177.090	237.256
République Argentine	»	»	»	»	»	»	»	»	65.549	62.428	262.467
Haïti	»	»	»	»	52.459	180.910	134.899	69.890	74.915	88.781	»
Uruguay	»	»	»	»	»	»	»	»	»	28.328	104.136
Saint-Thomas	»	»	38.145	54.688	33.678	45.972	37.640	49.728	»	»	45.742
Possessions espagnoles d'Amérique.	»	»	»	»	»	»	»	»	27.359	47.921	40.070
Possessions anglaises d'Afrique.	»	»	»	»	»	»	»	18.401	23.318	25.566	32.112
Possessions orientales	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»
Autres pays et zone franchée.	113.440	101.972	139.681	180.212	171.793	279.593	155.856	227.218	381.022	322.653	321.963
<i>Totaux</i>	1.071.711	1.044.789	1.087.797	1.277.221	1.189.027	1.609.350	1.550.581	1.593.509	2.148.734	2.203.294	2.169.700
ALGÉRIE	385.877	368.117	378.017	440.651	384.249	426.153	443.699	410.614	629.537	504.530	378.926

ils se trouvaient, au moins au début, de produire des chaussures de belle qualité ? Les tarifs les plus élevés ne rompent pas sans peine le courant établi et plus d'un consommateur consent quelques sacrifices pour sauver ses habitudes qu'un peu de luxe orgueilleux quelquefois a fait naître. Et la confection se prête au moins un peu à la recherche d'un prix de revient inférieur permettant une vente fructueuse encore.

Au besoin, à l'instar de la Suisse, il eût été heureux d'installer des usines au cœur même des États protégés. La maison Bally de Schoenenwerd dès 1870 en fondait à Buenos-Ayres et Montevideo.

Ces succursales sans doute, ainsi que la maison Bally l'avoue elle-même, dans l'*Histoire de son Cinqquantenaire* (1851-1901), ont aujourd'hui perdu leur importance, les tarifs de douanes rendant à peu près impossible l'expédition des marchandises courantes, et les fluctuations continuelles des cours du change apportant au commerce des entraves au moins égales. Mais elles ont tenu bon pendant trente ans, réalisant jusqu'au bout des bénéfices et maintenant dans le monde la réputation commerciale de notre heureuse voisine.

Et si vraiment, comme ils aiment à le dire les jours de bataille, nos fabricants sont maîtres chez eux, libres en droit strict dans leur action, n'avaient-ils pas aussi comme un devoir moral de faire tous leurs

efforts pour accroître la prospérité du pays, à tout le moins pour ne pas la laisser périliter ?

Ne sont-ils pas responsables, s'il y a de leur faute, envers leurs ouvriers du travail perdu ?

Car à parler net, ils paraissent avoir fait moins encore pour découvrir de nouveaux débouchés que pour conserver ceux de naguère.

La maison Bally, dont la compétence en pareille matière n'est guère contestable, affirme en effet que la chaussure fine peut trouver un écoulement en Amérique même. Elle ne s'y fabrique pas encore parfaitement partout et les tarifs n'ont qu'une influence limitée sur ceux qui l'achètent.

Certes, il faut nous féliciter des conventions commerciales, comme celle du 23 décembre-11 janvier 1907, en vigueur du 11 mars dernier, conclue avec la Serbie, qui assure à nos articles la taxe de 200 francs par 100 kilogrammes.

Mais, même en parcourant les tarifs en vigueur on constate que quelques-uns n'ont pas cédé à l'entraînement général ou laissent encore des portes ouvertes à notre activité.

L'Angleterre reçoit la chaussure en franchise, la Belgique avec une taxe *ad valorem* de 10 0/0, et l'on ne peut dire encore que les tarifs allemand, autrichien, italien même que nous avons vus soient prohibitifs en tout et pour tout.

Pourtant nous n'avons vendu à l'Angleterre en 1906

que pour 1.133.000 francs de chaussures, un peu moins qu'en 1905, beaucoup moins qu'en 1904 et à la Belgique en 1906, dans les mêmes conditions, pour 1.532.000 francs.

Ce serait peine perdue de parler de nos exportations en Allemagne, en Autriche et en Italie.

Le tarif suisse, tel qu'il résulte de la convention passée avec la France le 20 octobre 1906, de 45 fr. le quintal pour les chaussures non doublées, de 65 fr. pour les chaussures doublées, en cuir commun, de 80 francs pour les chaussures plus fines, de 150 pour les chaussures d'étoffes précieuses à semelage de cuir ne semble pas être à lui seul un obstacle invincible.

Or, nous n'avons en 1906 expédié en Suisse que pour 537.000 francs de chaussures.

Et dans les tarifs mêmes qui sont le plus sévères, il est des articles communs moins jalousement gardés dont notre commerce extérieur pourrait prendre la commande.

Pour la chaussure de troupe, les chaussures ordinaires d'enfants ou de femmes, on paye à Haïti, par exemple, depuis 75 centimes par paire jusqu'à 5 francs la douzaine de paires.

Le tarif des Philippines qui s'élève à 2 fr. 59 sur les chaussures de luxe s'abaisse à 25 centimes sur les souliers et à 50 centimes sur les bottines d'enfants.

Peut-être ne trouverait-on pas dans de telles recherches la source de bénéfices bien considérables

mais nos usines outillées, ici pour la chaussure élégante, là pour le bon marché, pourraient du moins occuper une partie de leurs ouvriers, sinon tous, à l'habituelle époque du chômage.

N'appartient-il pas au chef d'entreprise, possesseur des qualités immenses que J.-B. Say a décrites, de découvrir ces fissures et ces débouchés ? Tâche ardue, c'est certain. Mais il faut bien prendre son parti des rigueurs de jour en jour plus grandes de la lutte économique.

D'ailleurs certains pays s'offriraient à nous avec plus de facilité. Ainsi l'Égypte, par la convention du 26 novembre 1902, s'est engagée à ne pas grever nos produits d'un droit supérieur à 8 0/0.

Le Lagos, en vertu de son tarif douanier du 26 décembre 1899 ne prélève qu'un droit de 5 0/0 sur la valeur des chaussures importées.

Et la Chine enfin dont le tarif de 1887 taxe les cent paires de toute espèce à 21 fr. 50 seulement et même exempté de tout droit les petites quantités, peut un jour devenir un immense marché, sur lequel, d'autres, les Américains notamment, vendent déjà. Le Chinois, en effet, s'habitue de plus en plus à la chaussure de cuir et une telle tendance ne peut que s'accroître avec la pénétration des idées et des mœurs européennes. Quelques villes chinoises, Canton par exemple, possèdent des fabriques. Et assurément les ouvriers qui y travaillent treize et quatorze heures

par jour pour le logement, leur frugale nourriture et un salaire de 14 à 30 francs par mois, les ouvrières qui y travaillent pour moins encore, peuvent donner à penser que de tels débouchés ne seront qu'éphémères. Mais plus d'une commande pourrait être prise avant qu'ils s'obstruent.

Pour les bien connaître, d'ailleurs, le concours de l'État s'impose. Aussi bien de nos jours son caractère politique tend à s'effacer et il devrait bien se résoudre à n'être plus que l'instrument de la prospérité économique de la nation.

Depuis fort longtemps on a dit avec raison qu'à défaut d'industriels, des consuls versés dans les questions commerciales, diplômés d'écoles spéciales et, mieux encore, qui auraient fait des stages dans les usines pourraient rendre de précieux services.

Nos fabricants pourraient savoir par eux les besoins des régions lointaines, le genre qu'on y veut, la forme particulière des pieds des indigènes ou le prix de vente des chaussures importées déjà par leurs rivaux.

C'est ainsi que les consuls anglais adressent à leurs Chambres de commerce les spécimens des articles en usage. Les fabricants anglais, renseignés tout de suite sur le développement de la bicyclette à Madagascar, y ont expédié des quantités importantes de sandales dont la vente nous fût légitimement revenue.

Car en cela encore nous n'innoverions rien. Et une collaboration active de tous en Amérique, en Angle-

terre, en Allemagne cherche à assurer à la patrie la prépondérance commerciale.

Mais il faut bien dire encore que ce n'est pas non plus la discrétion de nos consuls, qui se dément quelquefois d'ailleurs (1), qui a ruiné nos exportations, plus qu'elle n'en avait fait accroître le chiffre. Car les renseignements malgré tout n'ont pas complètement fait défaut. Les journaux commerciaux, en tête desquels le *Moniteur Officiel de Commerce*, les journaux professionnels mêmes contiennent plus d'une information utile émanant de leurs correspondants.

L'*Office National du Commerce extérieur*, fondé par la loi du 4 mars 1898 (1), offre son concours à tout industriel curieux, et comme on l'a dit, toutes les Chambres de Commerce françaises à l'étranger brûlent du noble désir de se rendre utiles.

Peine perdue — on peut bien l'avouer après le *Moniteur de la Cordonnerie* (2) qui se voue à la défense un peu exclusive des intérêts patronaux — car nos fabricants ne lisent que d'une façon distraite.

Et comme l'habitude en est prise depuis que différentes nations ont grandi autour de nous, il paraît plus simple d'incriminer l'État ou le fatal Destin qui

1. En mai 1707 le *Franc Parleur* relate que, d'après le consul de France en Chypre, nos chaussures y trouveraient un bon débit et il ne serait pas malaisé de trouver d'autres exemples.

1. Siège à Paris, 13, rue Feydeau.

2. Voir *Moniteur* du 1^{er} octobre 1905.

nous persécute sous la forme des tarifs étrangers.

Oui, les triomphes d'autrefois troublent nos conceptions et nos fabricants ne peuvent se résoudre à suivre les besoins nouveaux, à satisfaire les goûts de la clientèle étrangère.

Et tel est bien, en effet, le reproche adressé à nos fabricants par la Chambre de Commerce française d'Alexandrie (1).

C'est parce qu'ils se sont « préoccupés de ces goûts » que les fabricants de Suisse et d'Autriche ont beau-
« coup accru leurs ventes de chaussures en Égypte ».

Tyranniquement, l'industriel français impose ses genres, ses qualités et ses prix jusqu'au jour où l'Allemand, l'Américain ou l'Anglais plus souples et plus hardis à la fois, en un mot plus « commerçants », viennent offrir des échantillons plus conformes aux désirs ou donner l'assurance de leur absolue soumission aux ordres reçus.

Lyon, pour la soierie, a payé d'une partie de sa prospérité cette sorte de sectarisme commercial, qu'un peu d'orgueil inspire. Et peut-être faut-il se résoudre à voir là un défaut de notre caractère national.

Il est certain aussi que notre timidité, en matière de capitaux, nous a détournés de fonder des usines comparables à celles de l'Amérique. Elles nous eussent cependant permis (avec un avantage d'avance

1. Voir *Économiste français* du 9 février 1907.

assuré jadis) de jeter sur le marché mondial les chaussures de prix modiques qui y sont de plus en plus demandées.

Ne sommes-nous pas désormais en droit de penser que les tarifs n'auraient dû avoir pour résultat qu'un déplacement de nos affaires à l'extérieur et qu'il faut chercher ailleurs la raison profonde de leur effondrement total? D'autant plus que certains pays étrangers, en butte à des difficultés pareilles aux nôtres, plus grandes peut-être même parce qu'ils n'avaient ni nos capitaux ni nos usines, voient grossir chaque année le chiffre de leurs exportations.

L'Allemagne, du 1^{er} novembre 1902 au 31 octobre 1903, expédiait dans le monde 14.517 douzaines de paires de chaussures, 14.935 au cours de l'exercice suivant et 15.302 dans le dernier connu suivant une progression très lente mais continue.

L'Angleterre est le modèle de la persévérance commerciale. Elle ne s'en tient pas à ses possessions lointaines qui ne viennent que lentement à la chaussure européenne et, en dépit des lois les plus prohibitives, elle court le monde entier à la recherche de ses clients. Dans toutes les grandes villes elle multiplie ses maisons de vente et il n'est pas jusqu'au Brésil qui ne lui achète pour plusieurs centaines de mille francs. Ses fabricants, ligués en vue de l'exportation, comme le sont aussi ceux des États-Unis, savent ce que la fabrication indigène a de défectueux

ou les articles sur lesquels les tarifs ont abandonné de leur âpreté.

Et ainsi les exportations anglaises qui, en 1898, étaient tombées à 1.799.000 livres sterling et à 1.578.000 en 1897 se sont relevées à 47.075.000 francs en 1905 et 48.259.410 francs en 1906.

La Suisse, la Belgique font, toute proportion gardée, des efforts aussi heureux et l'Autriche, au sein de la Russie qui se protège, trouve un précieux débouché pour ses chaussures de luxe.

Les États-Unis surtout démontrent péremptoirement qu'il n'est pas encore impossible au commerçant d'accroître ses ventes au dehors malgré les tarifs, malgré les frais de transport et malgré le change.

Car leur commerce extérieur à peu près nul vers 1880 a suivi à l'inverse du nôtre une progression rapidement ascendante. De 493.027 paires, en effet, valant, en 1893, 590.754 dollars il passe sans à-coup en 1904 à 4.462.531 paires valant 7.238.940 dollars. Et en 1905 il atteint 5.672.000 paires dont la valeur, en chiffres ronds, est de 40 millions de francs.

Les États-Unis vendent à l'Amérique du Sud, à l'Amérique anglaise, au Mexique, etc., et, en Europe, à l'Angleterre, la France, la Suisse, l'Allemagne, la Belgique, à la porte même des maisons les plus réputées de l'Ancien-Monde. Ils offrent à la Grande-Bretagne des produits supérieurs à ceux qu'ils expédiaient dans les Indes occidentales et tirent en tous

lieux bénéfice de l'engouement provoqué par la réputation de leur tannage et la forme, rationnelle jusqu'à l'excès, jusqu'à l'excentricité, de leurs chaussures.

Et puis, nous-mêmes, enfin, n'avons-nous pas, indépendamment de nos colonies (Indo-Chine, Guyane française, Madagascar, Tunisie, Martinique, Sénégal, Algérie) dont les demandes s'accroissent assez peu, gardé quelques affaires sur le marché étranger ! Nous avons vendu, en 1906, 239.600 kilogrammes de chaussures à l'Angleterre, 153.500 à la Belgique, 62.000 à la Suisse, et au Brésil lui-même 11.000.

Ces petites ventes ne nous seraient-elles restées que pour aider à notre démonstration ! Car enfin il n'était pas impossible d'imiter un peu partout l'exemple de quelques fabricants de Paris qui, ripostant les derniers, il est vrai, — comme à Fontenoy —, ont installé des succursales florissantes à Londres !

Pourtant, afin qu'on ne nous condamne pas trop sévèrement nous-même, nous ne condamnerons pas les fabricants sans leur accorder le bénéfice des circonstances atténuantes.

La première est qu'ils ne sont pas toujours très heureusement représentés à l'étranger. Nos voyageurs de commerce, fort loquaces assurément en leur langue, n'ont guère d'autre force pour eux. Vendant indifféremment une marchandise ou une autre, ils manquent souvent des connaissances techniques les

plus élémentaires et font preuve de cette ignorance des langues étrangères qui est une de nos faiblesses.

En second lieu, nos fabricants paient des salaires plus élevés que la plupart de leurs rivaux bien que cette raison ne soit pas valable à l'égard de l'Angleterre ou des États-Unis.

Par contre, il est vrai, la France est pour les impôts le premier pays du monde. Et il est réellement à craindre que surchargée ainsi du poids d'un tel honneur elle ne se présente qu'en fort mauvaise posture dans la lutte économique.

Nous acceptons même encore l'assurance qui nous fut personnellement donnée par le très distingué président du Syndicat des fabricants de Paris, que plus d'une maison d'exportation s'est ruinée en France pour avoir voulu résister jusqu'au bout, mais peut-être en se refusant à varier ses méthodes.

Et néanmoins nous estimons que la ruine de notre commerce extérieur — car il faut enfin le dire — c'est plus que tout, c'est l'indifférence dont la plupart des fabricants ont fait preuve à son égard qui l'a entraînée.

II. — LE MARCHÉ INTÉRIEUR

Développement du marché intérieur dans le cours du siècle dernier. — Exemple de quelques centres de production. — Saturation de ce marché et résistance de la cordonnerie manuelle. — Chute des maisons de second ordre et concentration industrielle prochaine.

Cette indifférence, d'ailleurs, se justifie ou du moins s'explique par le développement constant du marché intérieur.

Après les progrès si remarquables du ^{xix}^e siècle, son absorption pendant un temps surpasse la puissance productive des manufactures françaises. Et nous voyons celles-ci se multiplier sans cesse et accroître le nombre de leurs ouvriers.

Les statistiques officielles groupant assez indistinctement le personnel de toutes les catégories d'entreprises, mieux vaut montrer cette prospérité par l'exemple de quelques centres où la distinction se fait mieux.

Lyon qui ne comptait pas plus, il y a vingt ans, de 4 fabricants occupant quelques centaines d'ouvriers en compte plus de 15 depuis plusieurs années, et de 3.000 à 4.000 ouvriers environ ;

Romans, dont la première manufacture fut créée

au milieu du siècle dernier, occupe à la confection des chaussures 4.000 personnes dont 1.500 groupées dans des fabriques ;

Hasparren, sans importance avant 1870, occupe 3.000 ouvriers ; Nancy enfin qui commença en 1840 à faire de la chaussure de confection comptait 4 fabricants en 1860 faisant au total de 500.000 à 600.000 francs d'affaires et 6 en 1870 faisant deux fois plus. En 1880, 5.000 ouvriers de 20 maisons à Nancy produisaient pour 10 millions de francs de chaussures et, en 1891, 8.000 ouvriers de 25 maisons pour 20 millions de francs, chiffre d'affaires auquel Nancy s'est à peu près maintenu.

On voit ainsi grandir longtemps après 1880, qui, on se le rappelle, marque la date de notre apogée à l'extérieur et le point de départ de son déclin, tous nos centres de production.

Malgré que nulle indication officielle ne puisse nous donner la progression de la production et de la consommation en France, non plus d'ailleurs que leur importance actuelle, la prospérité à l'intérieur fut donc longtemps hors de doute.

La fabrique, en outre, livrant des produits de jour en jour mieux finis s'était d'ailleurs développée aussi, ne l'oublions pas, au détriment des petits artisans. Car s'il est une crise réelle, nous le savons, malgré qu'elle n'ait pas soulevé l'émotion publique, c'est bien celle qui conduit à sa perte la cordonnerie manuelle.

Le petit artisan a résisté cependant et il résiste encore. Nous avons vu quelle place considérable, en réalité, il détient.

Et finalement, la consommation n'étant pas indéfiniment extensible, une deuxième phase devait se produire où le marché intérieur se trouverait, pour ainsi dire, à son point de saturation. Qui donc au cours de ces dernières années n'a pas vu sans surprise les monceaux de chaussures offertes au public parfois à des prix de gaspillage ?

Dès lors, en l'absence d'efforts sérieux pour écouler ce trop-plein au dehors, ou à cause des difficultés de toute nature qui s'opposaient peut-être à la reprise de l'exportation, le nombre des manufactures et leur importance devaient se proportionner aux besoins, par le simple effet de l'offre et de la demande.

Et seules les maisons bien outillées ou qui se transformeront, sont appelées à résister et à survivre.

L'on constate, en effet, déjà que le nombre des établissements de 15 à 20 ouvriers a diminué entre 1896 et 1901 de 580 à 411.

Notre industrie, comme celle des États-Unis (1), et de tous les États, se trouve ainsi poussée vers la concentration.

Nancy, dont le chiffre d'affaires n'a guère varié

1. 1,959 établissements en 1880, 2,082 en 1890, 1,599 en 1901, 1,316 en 1905 aux États-Unis, tout compris.

depuis quinze ans, comptait 32 fabricants en 1893 et n'en compte plus que 16 aujourd'hui.

Des maisons de premier ordre jadis se sont effondrées tantôt en de retentissantes faillites dont nos fabricants ont gardé la mémoire ou de façon plus discrète. Ainsi encore de 1896 à 1901 le nombre des établissements de 200 à 500 ouvriers est tombé de 26 à 18.

Vers la surproduction s'acheminait donc l'industrie de la chaussure en France. Et si, en quelques régions, les effets ont pu s'en faire brusquement sentir, les causes lointaines et très simples que nous avons dites agissaient suivant leur rigoureuse logique.

Deux raisons toutefois ont précipité le dénouement.

C'est d'abord la machine qui tendit, comme nous l'avons montré, à donner à la production un développement supérieur encore à celui de la consommation.

Elle rendit inutile ici et là ou tout au moins déplaça une partie de la main-d'œuvre (1), créa des inégalités au profit des maisons qui l'employèrent

1. De 1896 à 1901 le nombre des personnes occupées dans l'industrie de la chaussure a perdu 3.000 unités. Mais nous avons vu que le nombre total des petits artisans a diminué malgré que celui des petits patrons des campagnes ait dû s'accroître. Impossible donc de savoir en quelle proportion les ouvriers de la confection entrent dans le chiffre de ces 3.000 disparus. Il est certain d'ailleurs que ces pertes ne sont pas considérables, au total, si elles furent douloureuses, envisagées d'un point de vue tout individuel ou local.

sans tarder et mit les patrons dans la nécessité d'acheter et de renouveler leurs matériels longtemps avant d'avoir amorti leurs installations antérieures.

Et en second lieu, fait plus saillant, et qui peut-être à tort a effrayé davantage, ce marché intérieur dont les immenses besoins ont dissimulé longtemps le mal qui menaçait nos fabricants, a cessé lui-même de leur être entièrement fidèle.

III. — L'IMPORTATION

Augmentation croissante de l'importation en France.

— *Hardiesse commerciale de nos concurrents et leurs avantages dans la lutte économique.*

Quand nous allons vers la surproduction d'autant plus vite que nos exportations diminuent, nous voyons encore depuis une vingtaine d'années, plus exactement depuis 1897, s'accroître sans cesse comme pour pousser plus vite à ce résultat, le chiffre de nos importations.

Nulles ou à peu près en effet vers 1880 leur courbe avait atteint vers 1889 un sommet de 376.175 paires, mais était redescendue à 121.224 en 1897. Et, désormais elle croît d'année en année avec une régularité inquiétante.

Ainsi en 1904 on a consommé en France 353.854 paires de chaussures étrangères, 477.245 en 1905,

587.902 en 1906. Et 1907 ne verra point s'arrêter la progression du mouvement (1).

Nos colonies d'ailleurs ne figurent dans ces chiffres en 1905 que pour 8.446 paires, en 1906 pour 5.833.

Les quantités arrivées, — 666.238 paires en 1904, 842.069 en 1905, 1.037.200 en 1906 — montrent mieux encore quelles espérances d'avenir les producteurs étrangers fondent sur notre marché.

Pourtant, la fabrication de ces 587.902 paires fournirait du travail pendant une année à 500 ou 600 ouvriers ou pourrait dans une forte proportion diminuer le chômage de milliers d'autres.

Et l'évaluation officielle de la paire importée étant de 12 francs, c'est une somme de plus de 7 millions que notre pays met aux mains des étrangers. N'était-ce donc point une charge assez lourde que nous fussions obligés déjà d'acheter leurs machines ! Le syndicat des fabricants de chaussures de Paris est d'ailleurs d'avis que ces chiffres restent au-dessous de la réalité. La chaussure d'importation, en effet, dont le prix de vente supporte nos tarifs est de bonne qualité, et devrait être l'objet à l'entrée d'une estimation supérieure.

Quoi qu'il en soit, nous avons d'après les données officielles acheté :

1. On a livré à la consommation dans les 8 premiers mois de 1907 433.100 paires importées contre 391.400 en 1906 et 342.000 en 1905, aux époques correspondantes.

A l'Angleterre. . . .	En 1905 : 188.153 paires.	En 1906 : 261.769
A la Suisse	— 97.501 —	— 97.252
A la Belgique	— 64.194 —	— 65.850
A l'Allemagne	— 41.939 —	— 55.205
Aux Etats-Unis d'Amé-		
rique	— 32.924 —	— 61.571
A l'Espagne	— 25.404 —	— 20.485
A l'Autriche-Hongrie .	— 13.018 —	— 12.838
A l'Italie	— 3.561	
Au Maroc	— 194	
Autres pays.	— 5.472 —	— 2.837
Algérie	— 8.268 —	— 5.438
A l'Indo-Chine. . . .	— 16 —	— 393
Colonies et Protectorat.	— 162	
Total. . .	En 1905 : 477.245 paires.	En 1906 : 587.902

L'Angleterre, on le voit, s'est fait une place sérieuse sur notre marché (1).

Les États-Unis, cependant, passent pour menacer plus encore notre avenir. Et ce n'est pas sans raison. L'importance de leur importation en France, bien qu'encore au quatrième rang, a passé en effet de 32.924 paires en 1905 à 61.751 en 1906, autrement dit du simple au double. Or elle avait débuté en 1897 par 8.304 paires seulement.

Il n'est pas douteux que le public, en France, ne se soit rallié au culte de la raison que les Américains

1. L'exportation de l'Angleterre en France, déjà ancienne, était tombée en 1897 à 54.897 paires.

semblent dans la chaussure avoir poussé — du moins pour nous (1) — jusqu'à l'extravagance. Et ce n'est pas Paris seulement qui vend de la chaussure « américaine », ou par bonheur seulement dite américaine, comme il est à peu près seul à vendre la chaussure anglaise, mais beaucoup de magasins de province encore n'ont pas craint de faire flotter dans leurs vitrines de petits pavillons aux couleurs et à la devise de la grande République du Nouveau Monde.

Le goût des choses exotiques qui, chez nous, déjà s'était révélé bien des fois, qui est comme le rachat de notre attachement indéfectible au terroir et contre lequel un patriotisme moins bruyant et plus sage que le nôtre réagirait heureusement, n'est pas la seule raison des triomphes anglo-saxons et de nos défaites.

Les Anglais et les Américains viennent offrir chez nous à des prix avantageux des articles de bonne qualité et bien finis, en des assortiments admirablement complets de toutes pointures et de tous modèles.

L'Angleterre ne s'est point attachée désespérément aux systèmes anciens, et avec la souplesse de leur esprit profondément commerciaux ses fabricants se sont abondamment pourvus de machines. Et l'Amérique nullement gênée par les souvenirs et les débris d'un glorieux passé industriel, servie par l'ingéniosité de

1. Il faut tenir compte en effet de la différence qui existe dans la structure des pieds américains et les nôtres.

ses inventeurs, la hardiesse de ses capitalistes, et l'accroissement énorme de sa population a, du premier coup, tiré du temps et de la machine humaine comme de la machine inanimée tout le profit possible. Il se peut même d'ailleurs que tout cet éclat ait été trop soudain. Mais les « à-coup » dans la marche des Etats-Unis ne sauraient être que de courte durée pour longtemps encore (1).

Et quand le fabricant français, victime d'une transition trop lente doit répondre, sous peine de perdre sa clientèle, aux demandes les plus diverses, interrompre la série de ses articles les plus courants pour faire confectionner une paire exceptionnelle et gaspille ainsi des machines et du temps, une spécialisation extrême diminue en Amérique les prix de revient.

Ainsi, c'est pour de jeunes garçons un emploi que de circuler de banc en banc dans les ateliers pour passer leur doigt à l'intérieur des chaussures et constater simplement s'il n'y reste pas de semences (2).

1. Les difficultés monétaires dont souffrent à cette heure les États-Unis sont nées de cette spéculation à convergence inouïe. Ils peuvent avoir sur notre marché pour première conséquence d'y faire parvenir en masse des marchandises au cours avili puis, pendant le temps des reconstitutions, de diminuer l'importation américaine. Mais ces mouvements n'iront pas sans entraîner des gênes nouvelles qui se compliqueront de la chute passagère, puis du relèvement des cours du cuir.

2. La semence, que la machine à monter enfonce, fixe la tige sur la forme.

Puis, l'on savait peut-être aussi en France que pendant quelques années l'Amérique seule pouvait livrer des peaux à la fois légères, d'un joli coup d'œil et solides, parfaitement tannées d'après les méthodes chimiques nouvelles, perfectionnées par elle.

Les Américains savent d'ailleurs mettre leurs mérites en relief. Ils sont passés maîtres en l'art de la réclame et leur audace, on pourrait quelquefois dire plus, est sans bornes. Ils « aiment à faire grand et à le dire » dit M. Levasseur (1), mais leurs superlatifs frappent les imaginations. Le *Franc Parleur* du 5 janvier 1904 reproduisant un article d'un journal de Bruxelles, payé par un fabricant de chaussures américaines, montre bien la hardiesse de leurs paroles et de leurs actes. L'article en question manque même d'urbanité, de « confraternité » comme dit le *Franc Parleur*. Mais est-ce bien de cela qu'il s'agit ! Renonçons nous-mêmes à croire aux vertus de l'évidence et vantons nos produits sans fausse honte ! Nos fabricants y perdront en modestie mais la prospérité du pays tout entier y gagnera.

La réclame ne serait d'ailleurs pas suffisante à nous tirer du danger. Car malgré qu'il en coûte à notre orgueil national la liste de nos infériorités n'est pas close. Ou du moins il nous faut insister ici d'une façon plus précise sur le faible rendement de l'ouvrier

1. *L'ouvrier américain*, t. I, p. 89.

français en général. L'ouvrier américain et l'ouvrier anglais produisent 60 et 40 0/0 de plus que lui en travaillant dans la journée une heure de moins. L'ouvrier anglais, et plus encore l'Américain, doués, d'un esprit d'initiative pratique toujours en éveil, animés d'un immense désir de s'élever, amoureux aussi de luxe et de plaisirs, travaillent avec une application tenace et une vitesse surprenante, fébrile, a-t-on dit (1).

L'ouvrier française, certes, a de l'intelligence et du goût. Mais précisément ces dons naturels, que rehaussait encore un peu de fantaisie, convenaient peut-être mieux au travail manuel de naguère où il excellait. Et il n'a point encore l'éducation industrielle, l'atavisme même de l'Anglo-Saxon. C'est de très bonne heure que l'ouvrier ou l'ouvrière en Amérique ou en Angleterre préparent leur fils ou leur fille à les remplacer un jour.

On a dit pourtant que si l'ouvrier français s'astreignait à travailler sans relâche pendant soixante heures par semaine, la concurrence étrangère serait moins à redouter. Mais pourra-t-il jamais au cours de sa besogne renoncer aux menues distractions, déplacements, bavardages, dont son caractère un peu frondeur et indépendant lui fait comme un

1. *L'ouvrier américain*, t. I, p. 89, et les journaux professionnels, notamment le *Franc Parleur* du 5 septembre 1905 ou du 20 avril 1907.

besoin ? Renoncera-t-il un jour aux traditions qui font de lui très souvent le premier jour de la semaine un bien médiocre travailleur ?

Il subit d'ailleurs bien des fois l'organisation défectueuse des vieilles manufactures. Il perd un temps précieux aux « guichets » pour passer à son tour. Et dans celles qui se transforment il lui faut souvent faire de tout un peu. On voit une fois de plus ainsi tout l'intérêt qui s'attache dans notre industrie à la transformation rapide des installations.

L'horaire même du travail des fabriques en France, qui va généralement de 6 ou 7 heures du matin aux mêmes heures le soir (1), n'est pas heureux non plus. Il fait encore bien sombre ou bien froid d'aussi bon matin l'hiver pour que l'activité règne aussitôt dans les ateliers. Et pendant les deux heures qui coupent la journée vers midi l'ouvrier s'alourdit par son repas, la liqueur qui le suit souvent quand elle ne l'a pas précédé et la somnolence qui en résulte. Il ne rentre donc à l'usine, pour parler clair, qu'avec l'ennui d'une digestion inachevée, un courage en tout cas très atténué. C'est un fait constaté par les fabricants que leur production est sensiblement moindre, le soir.

L'Anglais travaille de 8 heures du matin à 5 heures ou 5 h. 1/2 du soir. Une demi-heure seulement

1. Voir Annexe V un règlement d'atelier.

vers midi lui permet de se reposer, de se distraire et de se nourrir juste assez pour recouvrer toute sa force et toute son activité.

On voit d'ailleurs, en passant, tout ce qu'à un tel système la vie de famille peut gagner, retrouvée le soir pour de longues heures. Or, bien ordonnée, elle est assurément un élément de plus de supériorité économique.

L'horaire américain toutefois se rapproche un peu plus du nôtre. Mais tout compte fait, qu'il subisse en partie une situation déplorable, ou qu'il l'aggrave, l'ouvrier français ne produit pas plus de deux à trois paires par jour quand les usines américaines qui se créent tablent sur un rendement moyen par ouvrier de sept paires.

Les salaires élevés des ouvriers américains ou anglais, juste récompense de leurs efforts, s'accordent donc parfaitement avec la diminution des prix de revient. D'autant mieux qu'ils semblent même dans la comparaison avec ceux de nos ouvriers rester au-dessous de la proportion des rendements. Le salaire minimum des ouvriers en chaussures est en Angleterre de 5 fr. 50, et de 7 francs aux États-Unis (1). En 1905 le salaire moyen annuel, d'après le Census, adultes et enfants compris, était de 2.397 fr. 20. Or,

1. Le salaire minimum des coupeurs à Bristol est de 37 fr. 50 par semaine, des brocheurs 38 fr. 75 et les ouvriers à Leicester, Stafford, etc gagnent au minimum 32 fr. 50.

d'après M. Levasseur (1), le salaire hebdomadaire, d'ailleurs très différent suivant les régions, ne dépassait pas aux États-Unis en 1892 12 dollars, et le salaire annuel moyen donné par le Censur de 1900 était de 2.142 francs seulement.

L'aphorisme de M. Atkinson « *les hauts salaires correspondent aux bas coûts de production* » (2) paraît donc après cela malgré son apparence paradoxale, la simple expression de l'évidence, au moins pour les temps présents (3).

Et le chômage naguère fort long dans les manufactures américaines a sensiblement diminué. Car ce n'est pas toujours sans peine que les fabriques nouvellement organisées recrutent leurs ouvriers.

La machine, abstraction faite des misères passagères qu'elle provoque à ses débuts et auxquelles la solidarité humaine doit remédier, est donc bien pour le consommateur, pour l'ouvrier, pour le producteur qui sait élargir ses débouchés, l'instrument capital du progrès.

Pour partie et pour un temps — car à quoi bon prédire et aussi pourquoi redouter toujours l'avenir ?

1. *L'ouvrier américain*. t. I, p. 360 et suivantes.

2. Levasseur. *Comparaison du travail à la main et du travail à la machine*. Paris Chamerot, 1900.

3. L'entrée dans la lutte des peuples orientaux pourrait un jour bouleverser, à notre point de vue du moins, toutes les présomptions de la science économique.

— elle a fait dépendre le sort de l'ouvrier de cet ouvrier lui-même, et de lui encore la prospérité de son pays.

La production américaine s'est multipliée sans cesse et loin de chasser des hommes la machine a rendu plus rares les bras inutiles.

Nous désapprouvons donc sans ménagement les tendances, quelquefois entrevues déjà, de quelques-uns à limiter volontairement leur effort et leur rendement.

Et ne sont-ils pas infiniment déplorables les événements qui ont gaspillé tant d'heures précieuses !

∴

Est-ce à dire cependant que les grèves aient été particulièrement néfastes pour nous ?

Elles ont abouti, c'est certain, à des conséquences qui, pour n'avoir pas toujours été immédiatement visibles, n'en ont pas moins définitivement frappé certaines villes. Et il faut vivement désirer qu'un jour, la solution des conflits ne soit plus recherchée dans la suspension brusque du travail.

Mais ce serait sournoisement vouloir rejeter toutes les responsabilités sur les ouvriers seuls que voir en elles la raison capitale de tous nos déboires.

Car depuis vingt ans le monde entier, y compris l'Amérique où elles ont quelquefois contribué au re-

lèvement des salaires, a été bien souvent troublé par des grèves.

..

Une dernière raison des succès de la race américaine, pratique et rude, brutale même, fut dans la production énorme, obtenue des prisons à coups de fouet.

En 1905 4.253 détenus recevant un salaire moyen de 2 fr. 40 par jour ont confectionné, en chiffres ronds, 8 millions de paires de chaussures. C'est plus que l'exportation totale des États-Unis, c'est à peu près la trentième partie de leur production.

Et dans le prix de revient de cette chaussure produite avec une rapidité égale à celle des plus puissantes fabriques, le coût de la main-d'œuvre n'entre plus que pour 0 fr. 70, au lieu de 1 franc et plus.

En France, au contraire, seul s'installe dans les prisons un outillage vieilli, de faible puissance, qui ne peut donner qu'une fabrication inférieure. Et tout au plus 500 à 600 ouvriers dont le salaire total en 1904 fut de 232.000 francs (1) produisent-ils un maximum annuel de 400.000 paires de chaussures.

1. Il faut compter de 1 franc à 1 fr. 50 pour le salaire quotidien des prisonniers qui travaillent à la chaussure. C'est ce qu'on compte à Caen, dans la prison de Beaulieu, où est installée une fabrique de chaussures.

Certes la recherche de notre prospérité dans les prisons ne nous semble pas recommandable. Et ces chiffres, pour être faibles par comparaison, n'en montrent pas moins l'étendue du privilège des adjudicataires. Il est probable que même en Amérique beaucoup de fabricants et d'ouvriers souffrent de l'infériorité dans laquelle les place la concurrence du travail sorti des prisons. Et le vœu émis par le Conseil général de la Seine le 22 novembre 1906 tendant à ce qu'on ne laisse fabriquer dans les prisons qu'avec discernement ne peut qu'être approuvé.

Mais il reste certain que dans la rivalité de peuple à peuple, les fabricants américains ont trouvé là encore un moyen de produire à meilleur marché.

∴

En résumé nous avons perdu nos débouchés à l'extérieur et le marché intérieur lui-même qui avait jusqu'ici à lui seul suffi à la fortune de nos fabricants tend à se surcharger des produits importés.

Ce n'est là pourtant encore à vrai dire qu'une menace, un avertissement utile, qu'une prompte réorganisation par la machine, facilitant le développement de notre ouvrier lui-même, pourrait facilement réduire à néant; 13 ou 14 millions d'importation sont peu de chose auprès des 800 ou 900 millions de francs que valent les chaussures consommées en France.

Et la situation gênée sans doute par les nécessités

qui s'imposent ne paraît cependant pas absolument alarmante. Le chômage dont les proportions avaient peu varié entre 1896 et 1901 semble être resté ce qu'il était (1). Même le travail a été assez actif, dit-on, au cours de 1907 dans les centres de production. Car il fallait réparer dans la mesure du possible les désastres des grèves et précipiter les commandes qu'avait retenues longtemps la hausse des cuirs.

1. Les 3.000 personnes disparues de la chaussure entre 1886 et 1901 provenaient en partie au moins de la cordonnerie manuelle.

CHAPITRE V

La hausse des cuirs. — Extension des débouchés du cuir. — Rareté relative des offres. — La spéculation. — Baisse passagère.

En vérité cette hausse des cuirs, plus que la grève de Fougères, a été la cause principale de l'émotion publique en 1906, en même temps qu'elle a créé des difficultés indéniables à toutes les industries qui se rattachent aux cuirs.

Elle n'était pas pourtant un phénomène entièrement nouveau. En 1895 elle avait fait une première apparition et depuis plusieurs années la moyenne des cours des peaux brutes s'élevait suivant une rigoureuse progression. M. Placide Peltureau, rapporteur du Jury des Cuirs et Peaux de l'Exposition de Paris en 1900, M. Quanonne, rapporteur de celle de Liège en 1905, affirment, en effet, que par une singulière anomalie, le prix des cuirs tannés ne se réglait pas exactement sur celui des peaux brutes. Pendant longtemps, d'après M. Peltureau (1), le bas prix des

1. Rapports du Jury International de l'Exposition de 1900, Groupe XIV, *Industrie chimique*, 3^e partie : classes 88 à 91.

cuirs a coïncidé avec le prix élevé des peaux brutes.

Par un côté la hausse des cuirs tendrait donc à assurer au tanneur une plus juste rémunération.

Mais l'accroissement indéfini du prix des peaux en poils finit par leur paraître excessif et dérouta toutes leurs prévisions.

Une peau de chevreau, par exemple, qui se cotait naguère à Lyon 1 franc, se payait 2 fr. 50 en 1905 ; un veau 14 fr. 70 au lieu de 6 fr. 50 et un bœuf 54 fr. 50 au lieu de 28 francs (1).

En Belgique, à fin septembre 1906, le kilogramme de peau en poils qui valait 0 fr. 45 en 1894 était coté 1 fr. 50.

D'un graphique publié en 1905 par le *Marché des Cuirs* il ressort qu'entre 1896 et 1906 le prix moyen des cuirs de boucherie de Paris a passé sans discontinuité de 40 à 65 francs les 50 kilos pour les bœufs et vaches, de 64 à 108 pour les veaux, de 37 à 64 pour les moutons, accusant en dix ans une hausse moyenne de 80 0/0.

Et, Paris servant de régulateur, la même constatation aurait pu être faite partout.

Mais le mouvement fut plus particulièrement accentué en 1906. Pour prendre encore quelques chiffres du compte rendu de 1906 de M. Perrin, la hausse

1. Compte rendu de 1905 de M. Perrin, vice-président du Syndicat général des cuirs et peaux, à la Chambre de commerce de Lyon.

moyenne, en effet, fut en cette seule année de 5.25 0/0 sur les gros bœufs, de 15 0/0 sur les vaches légères et les veaux moyens, de 20 0/0 sur les petites peaux.

De telles secousses sont bien faites pour détourner des marchés à longue échéance. Régulières pourtant et d'une telle ampleur, elles ne sauraient résulter de causes purement accidentelles. Et seule, croyons-nous, la rareté de la marchandise offerte peut en donner une suffisante explication.

La consommation du cuir, suivant l'heureuse expression de M. Peltureau, suit une marche parallèle à celle de la civilisation.

Successivement les peuples viennent à la consommation ou à une consommation plus grande des chaussures de cuir, et les nations qui grossissent, équiper et chaussent des armées de jour en jour plus formidables.

Ce cuir encore, naguère un peu dédaigné, est devenu susceptible d'art, utile au confort des mobiliers, indispensable à la vitesse. Les industries les plus diverses lui découvrent des débouchés sans cesse élargis. M. Perrin, dans son compte rendu de 1905, se complaît à énumérer quelques-uns de ses emplois nouveaux. C'est la casquette, le veston et même le pantalon de cuir devenus l'uniforme de certaines corporations ; c'est la fourrure que la coquetterie a baptisée *poulain russe* et à laquelle M. Perrin cruellement rappelle son identité de *veau avec poils* ;

c'est tant d'autres choses encore : ballons, sacs de voyage, accessoires de bicyclettes. C'est surtout la bande de cuir chromé et armé, antidérapante, qui a assuré le triomphe et l'avenir de l'automobile, mais au prix de quantités considérables de peaux de bonne qualité. Il faut, en effet, huit croupons pour quatre roues (1).

Les progrès de l'automobilisme assureront peut-être du cuir une utilisation meilleure, mais à coup sûr n'en diminueront pas la demande.

Et à cette consommation qui, normalement, s'étend, s'est ajoutée l'action brusquement destructive des guerres sino-japonaise, hispano-américaine, du Transvaal et de Mandchourie.

Aussi dans les transactions dont le cuir est l'objet d'un bout à l'autre du monde, les pays secondaires sont-ils de plus en plus sollicités de vendre les peaux en poils qu'ils n'utilisent pas.

L'Équateur en exportait en 1899 pour 1.575.000 fr. et pour 2.485.000 en 1904 ;

L'Argentine exportait en 1896 pour 6.600.000 piastres de grandes peaux sèches et en 1905 pour 9 millions 929.000 (2). Son exportation de peaux salées passait dans le même temps de 4.598.000 piastres

1. Le croupon est ce qui reste d'un cuir quand on en a retranché les parties inférieures : tête, ventre, etc...

2. La piastre vaut 5 fr. 40.

à 9.147.000 et celle des peaux de moutons de 4 millions 061.000 piastres à 9.484.000 ;

L'Uruguay a doublé aussi ses envois de cuirs de bœufs : 3.807.000 piastres en 1896, 8.374.000 en 1905.

La même progression s'observe pour d'autres pays comme le Venezuela qui a exporté en 1904 pour 5.553.000 francs de grandes peaux et 1.507.000 francs de peaux de chèvres. Le Maroc lui-même a expédié à la France en 1904 pour 2.566.000 francs de peaux de chèvres.

Et quelques pays jeunes, la Colombie par exemple, ne sauvent leurs troupeaux ou leurs tanneries naissantes que par des droits à la sortie de ces peaux dont les grands États favorisent l'entrée.

Nul pays de production n'est délaissé. Et les contrées d'Europe trouvent sans peine à écouler leurs excédents.

L'exportation russe s'est élevée de 4.220.000 roubles en 1896 à 12.749.000 en 1905.

Et à ces chiffres correspond chez les grandes puissances un accroissement parfois énorme de leur importation.

Si celles de l'Angleterre depuis plusieurs années se maintiennent sensiblement autour de 10 millions de livres sterling, on voit par contre, en effet, de 1896 à 1905 les importations de peaux brutes passer ; en Belgique, de 49.753.000 francs à 92.473.000.

aux Pays-Bas, de 18.350.000 florins à 23.000.000 ;
en Italie, de 37.389.000 francs à 51.120.000 ;
en Autriche-Hongrie, de 18.325.000 florins (1) à
56.984.000.

En Allemagne, de 114.775.000 marks à 274.233.000.

Les importations ne s'accroissent pas en France
d'une manière moins sensible.

Alors qu'en 1891 nous n'importions au total que
3.462.808 kilogrammes de peaux nous avons acheté
en 1904 pour 64.164.000 francs de peaux de bœufs
ou de vaches, fraîches ou sèches, 31.775.000 en 1905
et 88.443.000 francs en 1906, c'est-à-dire sept et huit
fois plus. Et notre importation de petites peaux (chè-
vres, chevreaux, agneaux, etc.) a passé de 47.243.000 fr.,
en 1904, à 65 millions en 1905, à 66.510.000 francs
en 1906. Notre importation de veaux enfin s'est éle-
vée de 12.544.000 francs en 1904 à 20 millions en
1906.

En Amérique, le Canada importait en 1896 pour
1.946.000 dollars de peaux brutes et pour 5.147.000
en 1905. Et de même l'importation des États-Unis a
passé de 30.533.000 dollars à 49.789.000.

Un tel trafic montre bien l'activité qui préside à la
recherche des cuirs mais point l'élargissement des
sources d'approvisionnement et moins encore qu'el-
les soient intarissables.

1. Le florin vaut 2 fr. 45.

Il semble, au contraire, qu'après un accroissement tout d'abord considérable des offres, dû à la consommation plus grande de la viande, et aussi à une recherche plus expérimentée, ces offres se soient relativement raréfiées.

En effet, l'excessive sécheresse ici, des pluies trop abondantes ailleurs et des épizooties ont, en 1904 et 1905, décimé en masse le bétail des principaux pourvoyeurs du monde : Transvaal, Australie, le Cap, Inde et Amérique du Sud.

Les éleveurs de ces pays ont donc dû s'efforcer de reconstituer leurs troupeaux. Et les éleveurs russes que la dernière guerre avait éloignés des leurs ont dû s'abstenir aussi de tuer leurs veaux dont les peaux, au nombre de 6 à 7 millions, alimentaient une partie du marché.

Et à ces causes défavorables dont les effets peuvent n'être qu'accidentels la civilisation joint son action plus constante. Avec le développement des richesses et du progrès elle fait du pâtre un ouvrier, de l'éleveur un industriel. Et le troupeau mondial diminue.

Les États-Unis trouvaient sur leur marché en 1893 pour 54.667.590 fr. de peaux de bœufs et 43.962.414 fr. seulement en 1899-1900 (Quanonne, p. 34).

Exemple plus frappant encore. Tandis que la population de l'Allemagne s'est accrue de 20 millions d'habitants depuis 1871, le recensement de la race

bovine y accusait entre 1892 et 1900 une perte de 5 millions de têtes, et celui de la race ovine, une perte de 10 millions.

Sans doute, comme le fait remarquer M. Peltereau, la concurrence maladroite à l'achat des peaux, et par contre une organisation plus habile de la vente par des mains moins nombreuses qui détiennent les stocks dans l'univers entier, donnent une raison encore mais point capitale de l'élévation des prix des peaux brutes.

Et c'est bien, tout compte fait, d'une pénurie de cuirs que souffrent les producteurs et les consommateurs du monde entier.

L'opinion d'ailleurs est unanime aujourd'hui sur ce point. Les voix les plus autorisées l'ont affirmé dans des toasts, discours ou journaux.

Il suffirait de voir d'ailleurs que les demandes, le plus souvent, excédaient les offres sur les marchés français et étrangers. Insuffisance de cuirs à Francfort en mai 1907, que notre consul nous signale, insuffisance à Berlin, à Leipzig que signalent les correspondants des journaux professionnels.

Nulle part il n'existe de stock (1). *L'Argus de la Cordonnerie* (2) nous apprend qu'une grande maison de Leeds qui possède une succursale à Paris n'avait

1. Voir *Franc Parleur* du 5 mai 1907.

2. N° du 27 janvier 1907.

en magasin au 1^{er} décembre 1906 qu'une réserve insignifiante de marchandises valant 5.000 francs quand, au 1^{er} décembre 1905, elle en détenait encore pour plus de 1 million.

Et notre pays a particulièrement souffert de cette disette.

M. Peltureau, en effet, a dit au Syndicat Général de la Chaussure de France, le 25 juin 1906: « *Sur le marché des cuirs en croûte (1) qui constitue la grande réserve où les fabricants viennent puiser pour livrer à la consommation, les quantités disponibles sont infimes et on se les arrache (2).* »

M. Quanonne montre, de son côté, que les pays les plus atteints sont l'Allemagne, la Hollande, la France et la Belgique. Les ventes de peaux en poils régulièrement organisées en ces pays facilitent en effet les « *raffles gigantesques* » des courtiers américains, fort justement appréciateurs de nos peaux.

« *Ils achètent presque toutes les peaux de l'Europe, les éleveurs chez eux, ne livrant que peu ou point de bétail à la boucherie ; et grâce à eux, cette matière atteint de nos jours des prix absolument fantastiques (3).* »

Nos expéditions de peaux brutes aux États-Unis

1. La croûte est le côté « chair » d'une peau fendue ou « sciée », côté sensiblement inférieur à l'autre en qualité.

2. Voir *Franc Parleur* du 5 décembre 1905.

3. Rapport de M. Quanonne, p. 33 et suivantes.

pendant les huit premiers mois de l'année, d'après les citations de M. Quanonne, ont passé de 2.550.000 fr. environ en 1903 et 1904 à 4.715.000 francs en 1905.

Ce ne sont pas là d'ailleurs nos seuls clients dangereux, malgré que beaucoup d'envois à Anvers, Liverpool ou Hambourg ne fassent que passer par des intermédiaires avant de leur parvenir définitivement.

De sorte qu'il nous reste peu de chose des importations trompeuses relevées plus haut.

Tandis, en effet, qu'en ces dernières années les envois de peaux brutes de l'Angleterre n'ont pas sensiblement augmenté, ceux des États-Unis sont restés à peu près nuls, les exportations de l'Allemagne, de la Belgique, des Pays-Bas et de la France ont pris d'énormes proportions.

Il est sorti de France en 1904 pour 39.957.000 francs de grandes peaux, pour 51.366.000 en 1905 et pour 57.388.000 en 1906. L'exportation de nos petites peaux se chiffrait pour ces trois années à 23.882.000 fr., 36.108.000 et 34 millions. Enfin il était vendu à l'étranger en 1904 et 1905 pour un peu moins de 20 millions de francs de peaux de veaux, alors que 1906 accuse une somme supérieure à 26 millions.

D'où il résulte que des peaux entrées en France nous n'avons gardé que pour 31 millions de francs de peaux de bœufs et de vaches et 32 millions de francs de petites peaux et qu'en réalité nous avons vendu pour

6.650.000 francs de plus que nous n'avions acheté.

La pauvreté de nos stocks de peaux vertes est d'autant plus saisissante en l'accroissement incessant des besoins que vers 1899 il restait sur notre marché pour une valeur de 20 millions de francs de peaux provenant de notre bétail et une quantité de peaux étrangères d'une valeur triple.

Il n'est donc pas surprenant qu'on n'ait pu trouver en France au début de 1906 les 2 millions de kilogrammes de coupons nécessaires à l'exécution d'une commande russe de 500.000 paires de bottes. De tels faits ne laissent pas d'être alarmants. Ils semblent nous inviter à rechercher davantage notre sécurité et notre force dans une agriculture prospère, mamelle éternellement féconde de la France.

Mais d'autre part, inattendue réponse aux apôtres du régime « végétarien », la multiplication de nos peaux est évidemment subordonnée à la consommation de la viande. Et nos espérances sont fatalement bornées. Car il faut bien admettre, espérer même, que moutons ou bœufs ne seront pas un jour, à l'instar des animaux sauvages des contrées lointaines, abattus uniquement pour leurs peaux trop précieuses. Par un singulier retour de fortune, la chaussure de cuir redeviendrait alors le privilège des classes aisées.

Du reste nous ne verrions encore là, pour expliquer la hausse des cuirs, que l'action naturelle et logique du progrès.

Nous ne nierons pas cependant que la spéculation dont la pensée terrifie tous les bons citoyens, en leur fournissant, il est vrai, l'universelle explication de toutes les crises, qu'il s'agisse de la hausse des cuirs ou du vil prix des blés, n'ait aussi sa part de responsabilité.

La rareté des offres, en effet, devait susciter les tentations d'accaparement. La spéculation nous apparaît donc davantage comme une conséquence que comme une cause initiale. La courte durée de la hausse de 1895 provoquée par des agioteurs américains à une époque moins favorable tendrait à le prouver. Et encore est-il vrai que la guerre sino-japonaise les y avait encouragés.

Quoi qu'il en soit, pendant la guerre de Mandchourie des négociants allemands avaient fait main basse sur tout ce qui pouvait avoir une valeur militaire et quelques cartels allemands ont par la suite contribué à l'élévation des cours.

Mais ce sont surtout les trusts américains qui ont affolé le marché.

M. Peltureau, dans son remarquable rapport de 1900, en parle en ces termes : « Au moment de la « hausse formidable de 1895, dont elle fut du reste « le promoteur aventureux, la *United States Leather Company* (Trust du cuir à semelles) dominait complètement les marchés de l'Amérique du Nord et « les deux grandes marchés de l'Amérique du Sud,

« Buenos-Ayres et Montevideo, à ce point que les
« tanneurs et les négociants indépendants ne faisant
« point partie du trust (20 0/0 environ) n'avaient qu'un
« nombre infime de cuirs à leur disposition.

« A la même époque, les acheteurs de ce trust
« opéraient dans le monde entier, faisant le vide, et
« bien des fois depuis, son influence dangereuse s'est
« fait sentir.

« Peu lui importent les soubresauts de la matière
« première puisqu'il achète et revend sur un marché
« fermé. Mais il n'en est pas de même pour le pro-
« ducteur européen, obligé de subir ces fluctuations
« pleines de périls, d'acheter bien souvent sur un
« marché fermé ou à peu près et de vendre sur un
« marché ouvert à toutes les concurrences.

« Souhaitons que l'Américain s'affranchisse de ce
« joug impersonnel et pesant des trusts (1). »

La situation précaire, si bien décrite, s'est pour-
tant encore aggravée.

Car l'exemple de ce premier trust a été suivi.
L'Américan Hide and Leather Company et la *Central Leather Company* ont porté à plus de 1 milliard de francs le capital dont les spéculateurs disposent, au moins nominale-
ment, en vue de l'accaparement
avoué des cuirs.

Et l'on dit qu'ils sont assez habiles pour tenir

1. Rapport de M. Peltureau déjà cité, pages 354 et 355.

secrètement hors du marché des quantités énormes de cuirs.

Leurs échecs au surplus pourront entraîner un effondrement subit des cours, mais ce ne sera encore qu'au prix de nouveaux embarras pour les tanneurs et les fabricants de chaussures français.

*
* *

Quelles que soient les causes principales ou secondaires de la hausse des cuirs, dont l'étude se rattacherait plus encore à celle de la tannerie, les effets de cette hausse au cours de 1906 ont été plus évidents.

Pendant quelque temps encore, les fabricants de chaussures ont manufacturé les matières premières achetées avant les derniers cours. Puis, ces réserves épuisées, quelques-uns ont essayé de se racheter sur la qualité de leurs produits, ou bien, dans l'espoir de jours meilleurs livrer à perte. D'autres enfin dans la crainte de sacrifices trop lourds ont limité, ou même cessé complètement leur fabrication.

De leur côté, les grandes maisons de vente, qui de plus en plus nombreuses s'organisent en France, ont aggravé le mal en épuisant jusqu'au bout leurs rayons dans l'attente d'une baisse, retardant leurs commandes jusqu'à la dernière limite.

Et nulle statistique ne pourrait donner une idée des salaires, des affaires et des bénéfices perdus par suite de l'abstention volontaire des consommateurs.

Rien n'est plus difficile, en effet, on le sait, que de faire accepter du public le relèvement d'un prix que la tradition, la longue habitude, lui font considérer comme invariable et juste.

D'innombrables délibérations syndicales sur l'entente en vue de l'application progressive de la hausse en témoignent.

CHAPITRE IV

**Des espérances qu'on peut concevoir sur l'avenir
de la chaussure en France et des moyens
qui pourraient contribuer à son relèvement.
Tarif douanier français.**

La fin de l'année 1907 voit se produire une modification du cours des cuirs dans le sens de la baisse. Les autorités du monde des cuirs n'y croyaient pas pourtant. Et il est possible, probable même, qu'elle ne résulte passagèrement que des difficultés financières avec lesquelles le Nouveau Monde est aux prises (1).

Car on peut penser que même après la reconstitution des approvisionnements que les guerres ont détruits, les troupeaux délivrés des épidémies dont ils furent frappés ne suffiront que difficilement aux

1. La baisse fut surtout sensible à Paris au début de décembre sur les gros cuirs où elle fut de 10 francs environ sur 80 francs, les Américains n'ayant pas acheté. Mais les cours restèrent très fermes ailleurs, à Anvers, notamment. Il y a cependant lieu de penser que la baisse tendra à se généraliser pour un temps en raison de l'importance de premier ordre du marché de Paris.

besoins sans cesse croissants du cuir. Déjà plus d'une fois les cartons composés avec ses poussières ou ses débris ou le caoutchouc se sont substitués à lui, et il faudra en venir à l'emploi fréquent de matières à trouver qui posséderont quelques-unes au moins de ses qualités, ou de l'étoffe.

Les esprits semblaient l'avoir compris et s'être accommodés enfin des prix nouveaux. Car en 1907 ont afflué dans les usines les commandes retardées en 1906.

En outre, malgré que les chiffres de notre population restent à peu près stationnaires il y a lieu d'espérer encore un élargissement du marché intérieur. Et s'il faut que la petite industrie succombe, que ce soit du moins au profit de nos fabricants ! Car il y faut cette condition qu'ils amélioreront rapidement leurs organisations.

Il n'est pas moins vrai enfin pour la France que pour la Belgique que le salut de notre industrie « soit dans le perfectionnement de sa fabrication et son expansion énergétique au dehors » (1).

De son côté, d'ailleurs, le consommateur français se doit de ne pas favoriser à la légère le commerce étranger.

Au surplus, en soulignant les causes de notre diminution économique nous avons du même coup indiqué les remèdes qu'elle comporte.

1, Quanonne. Rapport déjà cité, p. 38.

Nous demandons pourtant une fois de plus aux ouvriers de rivaliser énergiquement, à l'écart des mirages dangereux, pour l'abaissement des prix de revient, et, à l'exemple de leurs camarades anglais, de ne cesser le travail qu'après la conviction raisonnée d'un succès certain.

Voilà certes, des vœux bien platoniques.

Pourtant, si nous supposons à l'intérieur et à l'extérieur une sécurité réelle, nous ne pouvons rien offrir de mieux à l'industrie qui nous est chère.

*.
..

Des esprits plus fertiles, il est vrai, ont trouvé des moyens, apparemment plus heureux, de lui fournir des commandes. On a proposé de pourvoir chaque soldat à son arrivée au régiment d'une paire de broquins neufs.

Il faut renoncer à regret, devant un surcroît de dépenses, à une mesure aussi d'accord avec les prescriptions de l'hygiène.

Déjà, en raison de la hausse des cuirs, les marchés de six ans du Ministère de la Guerre renouvelés en 1906 dans des conditions onéreuses, font de nos approvisionnements en chaussures et équipements militaires une charge fort lourde.

Successivement, en effet, les prix de base des brodequins des troupes à pied se sont élevés depuis 1899 de 10 fr. 37 pour la pointure minima et 13 fr. 87

pour la pointure maxima, à 10 fr. 50 et 14 fr. 50 en 1902 et au 1^{er} mars 1906 à 14 fr. 45 et 17 fr. 25.

De même, les brodequins des troupes à cheval ont passé de 9 fr. 97 et 13 fr. 47 à 10 fr. 70 et 14 fr. 20, à 13 fr. 95 et 16 fr. 75.

Et la moyenne des rabais consentis a été à peine de 2 0/0.

Soit en quelques années une augmentation de plus de 3 francs par paire de brodequins sur des commandes dont l'importance annuelle ne descendra pas au-dessous de 500.000 paires.

S'il convenait dans cet ordre d'idées de surcharger notre budget, il vaudrait mieux pour la défense nationale, que, d'une manière ou d'une autre, les brodequins, quatre ou cinq ans après leur confection, ne fussent plus ni en magasin ni en usage.

De tels sacrifices se justifieraient du moins par l'importance du service rendu.

Mais c'est une tendance bien singulière, dont en définitif notre industrie souffrirait une fois les contribuables appauvris, que de faire constamment appel à la puissance destructive de l'armée pour la solution de toutes les méventes, qu'il s'agisse de vins ou de chaussures. Comme si à la façon de la langue d'Ésope, cette capacité d'absorber pouvait être à volonté regardée comme un fléau malheureusement nécessaire ou comme un bien !

Aussi nous refusons-nous à admettre le vœu par

trop archaïque, émis par le Congrès de l'habillement et de la chaussure militaires réuni le 22 et le 23 avril 1907 à la Bourse du travail de Paris contre l'emploi, en réalité trop restreint, des machines dans les ateliers des entrepreneurs de chaussures militaires. Il est en contradiction manifeste avec les besoins et les progrès, à un heure où la vitesse est un facteur de tous les succès. Il rappelle la pétition citée par M. Levasseur (1) de ces cordonniers qui demandaient en 1816 d'interdire la fabrication des chaussures d'un certain Olivier. « On y emploie, disaient-ils, principalement des moyens mécaniques et leur adoption, si elle vient à se généraliser, entraînera la ruine de leur industrie. »

Le ministre du Roi répondit qu'il n'y pouvait rien et notre industrie redoit peut-être à Olivier une partie de ses premiers triomphes.

∴

Resterait à voir le suprême moyen de ceux qui croient à la toute-puissance des pouvoirs publics, nous voulons dire le relèvement de nos tarifs de douane.

Certes, ce serait bien un peu l'aveu de notre faiblesse ou, si nous passons sur ce point d'honneur, demander à tous un petit sacrifice en faveur de no-

1. M. Levasseur. *Histoire des classes ouvrières de 1789 à nos jours* t. I, livre III, chapitre IV, page 630 (Paris éd. 1903).

tre industrie. En outre les qualités morales nécessaires aux fabricants et ouvriers n'y gagneront rien ou s'endormiront sous sa protection, comme cela a été dit. On peut craindre aussi qu'à l'intérieur il n'accroisse encore des exigences qui ne sont pas toujours légitimes ou que de l'autre côté des frontières françaises il ne suscite des représailles.

Pourtant notre tarif de 1892 ne saurait éternellement répondre à toutes les situations.

C'est ainsi, écrit M. DRESSOIR (1), « que la mode a
« créé des souliers demi-montants d'un prix aussi
« élevé que celui des bottines, et auxquels le tarif des
« souliers a été naturellement appliqué, de sorte que
« les nouveaux articles ont bénéficié d'une classifica-
« tion qui ne leur était certainement pas destinée. »

Nos droits en effet qui sont :

sur les bottes de 2 fr. 50 au tarif général et de 2 francs au minimum ;

sur les bottines (hommes ou femmes) de 2 fr. 50 au tarif général et de 1 fr. 50 au tarif minimum ;

sur les souliers (hommes ou femmes) de 1 franc au tarif général ; et de 0 fr. 75 au tarif minimum ;

et sur les chaussures d'enfants de 87 francs les 100 kilogrammes,

1. Voir lettre de M. DRESSOIR, président du Syndicat des fabricants de chaussures de Paris, à M. le Président de la Chambre des députés dans le *Moniteur de la Cordonnerie* du 26 mai 1907.

ne tiennent compte ni de la qualité, ni du poids, ni du prix des chaussures importées.

Ces lacunes sans aucune doute ont facilité les importations.

Sans peine en effet, et d'autant mieux que notre tarif minimum s'applique à la plupart des nations, on conçoit que de tels droits écartent les chaussures vulgaires mais soient peu de chose sur le prix de vente définitif des chaussures de luxe.

Ainsi nous viennent de Belgique, où la main-d'œuvre est moins chère qu'en France, des chaussures vendues en gros de 20 à 30 francs la paire, et qui ne payent, par conséquent, à l'entrée, pas plus du 1/15 ou du 1/20 de leur valeur quand la Belgique frappe la valeur des nôtres de 10 0/0.

Et les conséquences sont bien celles qu'indique M. DRESSOIR. C'est la suppression du travail de nos meilleurs ouvriers, et pour ne pas les oublier ici, c'est aussi la misère de nos petits artisans.

Les Américains dont l'invasion nous menace, par leur tarif de 25 0/0 *ad valorem* ne permettent point, que nous portions la guerre chez eux, comme Scipion dans Carthage. On dit même qu'à la faveur des tarifs moins élevés, du nôtre en particulier, ils vendent parfois en Europe à prix coûtant pour maintenir leurs machines et leur personnel en action.

Un sentiment d'élémentaire justice envers nous-mêmes exigerait donc au moins que des condi-

tions égales existassent entre nos rivaux et nous.

L'exemple de l'Angleterre dont le marché est resté grand ouvert à la chaussure d'importation semble priver de force tous ces arguments. Il est bien évident que la prospérité de sa cordonnerie n'est due qu'à l'habileté commerciale de ses marchands et à la supériorité de ses installations et de ses ouvriers.

Mais précisément, cette supériorité industrielle n'existait pas en 1892 aux temps prospères de la manufacture française. Et la situation budgétaire florissante de l'Angleterre ne se compare pas à la nôtre. Considération qui pourrait, à la rigueur, dispenser de toute autre.

Nos fabricants semblent donc fondés à réclamer une protection plus efficace. Leur unanimité, d'ailleurs, vaut presque un argument.

Déjà, en 1905, la commission des douanes de la Chambre des Députés avait été saisie de la question. Et une proposition de M. Lefas, député de Fougères, du 11 janvier 1906, d'accord avec les demandes des syndicats, doit soumettre aux Chambres l'élévation de notre tarif minimum à 3 francs sur les bottes, 2 francs sur les bottines, 1 fr. 50 sur les souliers et 120 francs sur les 100 kilogrammes de chaussures d'enfants, et de notre tarif général au double.

De tels desiderata n'ont rien d'excessif et ne faisant que suivre un mouvement général nous n'avons guère à redouter de représailles.

Nous nous demandons toutefois si, malgré ses complications, un tarif du type allemand ou suisse, basé sur le poids et des définitions plus complètes, et sur des dimensions, l'allégement des chaussures étant toujours un progrès, ne serait pas plus susceptible de se plier mieux à l'évolution industrielle et de conserver plus sûrement et plus longtemps son efficacité.

Mais les fabricants ne perdront pas de vue que de tels tarifs devraient avoir surtout pour but de les mettre en état de s'en passer un jour et de faciliter leur action au dehors. Car les victoires vraiment fructueuses ne se gagnent pas sur le sol même de la patrie.

CONCLUSION

Nous ne pouvons guère que nous résumer pour conclure.

La cordonnerie s'est offerte à nous comme une industrie en pleine évolution dont la caractéristique est une diversité extrême poussée jusqu'à la confusion. Des transitions insensibles nous y conduisent du travailleur isolé à la fabrique de tout premier ordre, où s'agite, comme en une ruche immense, un millier d'ouvriers.

Mais si cette diversité ajoute au pittoresque du tableau que nous avons pu faire de la cordonnerie, elle retransche à sa force. Et nous n'y rencontrons que des fronts soucieux.

Le petit artisan résiste, mais il ne vaincra pas car tout le talent du bottier ne fera pas que la machine ne prenne ses apprentis et ses clients.

Et l'industrie de confection elle-même, après avoir presque à sa naissance vécu des heures pleines de promesses, avoir vu ses débouchés à l'intérieur et à l'extérieur s'élargir à l'infini, doit aujourd'hui, pour

ne pas se briser à des bornes imprévues, solliciter l'appui des pouvoirs publics.

Les États, en effet, grandissent autour de nous et veulent se suffire à eux-mêmes. Mieux que cela : ils viennent jusque sur notre marché y chercher leurs meilleurs clients tandis qu'ils nous ferment le leur par des tarifs de protection et quelquefois de prohibition.

Et nous n'avons pas toujours bien résisté parce que, trompés par leurs succès d'autrefois et traditionnalistes comme on l'est si souvent en France, nos fabricants n'ont pas assez rapidement renoncé aux anciens errements pour adopter sans arrière-pensée la machine qui multiplie la production et abaisse les prix de revient.

Il faudra qu'ils y viennent pourtant sans délai car bientôt dans le monde, par une concentration qui est dans la marche de la civilisation, la victoire restera aux usines les mieux outillées.

Mais le terrain à reprendre nous effraye, dans l'obligation où sont nos fabricants d'acheter leurs machines à l'étranger. Car la cordonnerie française aujourd'hui suit le progrès, bien loin de la conduire. Et cette gêne s'aggrave aussi des revendications turbulentes d'ouvriers dont l'éducation syndicale n'est pas faite.

Au total pourtant la situation n'a rien de désespéré. Car nos importations, d'une valeur de 13 mil-

lions de francs, qu'un relèvement de tarif peut arrêter en partie, ne sont encore qu'une menace auprès des 800 ou 900 millions de francs que vaut notre production annuelle. Et c'est exagérer sans aucun doute que parler d'une crise dans la chaussure.

Mais des difficultés imprévues, provenant de la hausse des cuirs dont le cours en ces derniers temps ne semble même point stable, ont, en paralysant la marche des affaires, en anéantissant les profits, affolé les esprits plus que ne l'avait fait à Fougères une grève terrible.

Nos fabricants, à l'abri du relèvement des tarifs qu'ils demandent, devront se réorganiser et reprendre le cours des affaires à l'extérieur.

Peut-être ne faut-il point trop pourtant escompter leurs succès prochains en présence de la concurrence redoutable qu'ils auront à vaincre.

Reste à souhaiter le développement de notre marché intérieur. L'avenir, un avenir limité toutefois, est peut-être là. Malheureusement notre population reste stationnaire. Nos cultivateurs surtout se dispersent. Ils auraient pu pourtant travailler au développement du bétail français, et toutes choses égales d'ailleurs, nous permettre de résister mieux à l'accaparement des matières premières.

C'est donc la machine, que nous n'avons pas inventée, qui nous a fait perdre ainsi plus d'un rang dans la concurrence mondiale.

Du moins c'est au progrès général que la prospérité de notre cordonnerie de naguère a été sacrifiée. Et la machine pour qui, ouvrier ou patron, loin de la redouter sait la comprendre, a foi en elle et ne perd pas courage, sait réparer les maux qu'elle engendre.

F. BASSIEUX.

ANNEXES

I

Extraits des statuts du Syndicat des Bottiers de Paris et du département de la Seine fondé à Paris le 15 février 1904 avec 80 membres.

BUT DU SYNDICAT

Article premier. — Une Chambre est formée entre les adhérents aux présents statuts conformément à la loi du 21 mars 1884.

Art. 2. — La chambre syndicale a pour but :

1° De resserrer les liens qui doivent unir les membres de la même industrie ;

2° De servir d'intermédiaire entre les membres de la corporation, les particuliers et les corps constitués ;

3° De régler amiablement toutes les contestations qui lui seront transmises ;

4° De résoudre les questions se rapportant aux intérêts généraux ou particuliers de la corporation ;

5° De fournir à l'occasion des arbitres et des experts pour la solution de questions litigieuses ;

6° De rechercher les moyens les plus efficaces

pour assurer à la fois l'amélioration du sort des ouvriers de notre corporation et le développement de notre industrie ;

7° De fournir à ses membres des renseignements commerciaux susceptibles de faciliter leurs affaires et les prémunir contre tous faits pouvant nuire à la bonne marche de leur maison.

Art. 3. — La Chambre se compose de membres actifs et de membres honoraires.

Les membres actifs paieront une cotisation annuelle de 12 francs, les membres honoraires une somme minimum de 10 francs par an.

Le nombre des adhérents est illimité. Tout bottier patenté travaillant sur mesure, à Paris et dans le département de la Seine, peut être membre actif de la Chambre.

II

Tarif des façons convenu à Lyon entre la Commission patronale et la Commission ouvrière des Syndicats, en vigueur du 22 mai 1906.

EXTRAITS

Tarif extra

Tarif hommes.

Bottines et souliers veau, boxcalf, chèvre .	8 fr.	»
Chevreau couleur, verni, vache vernie, box-		
calf verni	9	»

Brodequins de chasse.	9	»
Bottes cuissardes de chasse de marais . .	10	»
Bottes Chantilly, écuyères, Saumur couleur, verni.	12	»
Bottes vache vernie, pied ciré verni, veau ciré	11	»
Bottes 4 coutures, remontage	8	50

Tarif dames

Bottines et souliers veau, boxcalf, chèvre .	7 fr.	»
Chevreau couleur, verni, vache vernie, box- calf verni	8	»
Louis XV piqué.	13	»
Louis XV non piqué	12	»
Escarpin Louis XV piqué	13	»
Escarpin Louis XV non piqué	12	»
Escarpin Louis XV talon cuir même prix qu'en trépointe.		
Touriste homme et femme	8	»
Talon au-dessus de 3 centimètres de côté .	0	50
Talon au-dessus de 4 centimètres de côté.	0	50
Lisses très fortes et débordantes 0,50 pre- mière fourrée.	0	50
Ressemelage homme et femme.	2	50

(Cinq bottiers de Lyon seulement figurent dans
cette catégorie extra.)

Tarif première catégorie.

Tarif hommes.

Bottines et souliers veau, boxcalf, chèvre.	7 fr.	50
Chevreau couleur, verni, vache verni, etc.	8	50
Brodequins de chasse.	9	»
Bottes cuissardes de marais	10	»
Bottes Chantilly, etc	12	»
Bottes vache vernie, pied ciré verni, etc .	11	»
Bottes 4 coutures, remontage	8	50

Tarif dames.

Bottines et souliers veau, boxcalf, chèvre .	6 fr.	50
Chevreau, couleur, verni, etc	7	50
Louis XV piqué.	13	»
Louis XV non piqué	12	»
Escarpins Louis XV piqué	13	»
— non piqué.	12	»
Escarpins talon cuir même prix qu'en tré- pointe.		
Touriste homme et femme	3	»
Talon au-dessus de 3 centimètres de côté .	0	50
Talon au-dessus de 4 centimètres de côté .	0	25
Lisses très fortes et débordantes de 3/4 de centimètre.	0	50
Ressemelage homme	2	50
Ressemelage femme	2	25

(Onze cordonniers de Lyon figurent dans cette catégorie.)

Tarif deuxième catégorie.

Tarif hommes.

Bottines et souliers veau, box-calf, chèvre.	7 fr.	»
Chevreau couleur, verni, etc.	8	»
Brodequins de chasse.	9	»
Bottes cuissardes, etc.	10	»
Bottes Chantilly, etc.	12	»
Bottes vache vernie, etc.	11	»
Bottes 4 coutures remontage.	8	50

Tarif dames.

Bottines et souliers veau, box-calf, chèvre.	6 fr.	»
Chevreau couleur, verni, etc.	7	»
Louis XV piqué.	13	»
Louis XV non piqué.	12	»
Escarpins Louis XV piqué.	13	»
— non piqué.	12	»
Escarpins talon cuir même prix qu'en trépointe		
Touriste homme et femme.	8	»
Lisse débordante.	0	50
Ressemelage homme.	2	50
Ressemelage femme.	2	25

Tarif troisième catégorie.

Tarif hommes.

Bottines et souliers veau, box-calf chèvre.	6 fr. 25
Chevreau, couleur, verni, etc.	6 75
Brodequins prêts à monter.	5 25
Brodequins à mettre, prêts à monter. . . .	5 75

Tarif dames.

Bottines et souliers veau, box-calf, chèvre.	5 fr. 25
Chevreau, couleur, verni, etc.	5 75
Lisses débordantes et très fortes.	0 50
Première fourrée.	0 25
Ressemelage homme.	2 25
Ressemelage femme.	2 00

III

EXTRAITS DES STATUTS DE L'ANCIEN SYNDICAT DES
 OUVRIERS CORDONNIERS « COUSU-MAIN » DE COM-
 MANDE DE LA VILLE DE LYON, TRANSFORMÉ EN 1905
 EN CHAMBRE SYNDICALE DES OUVRIERS ET OUVRIÈ-
 RES EN CHAUSSURES ET SIMILAIRES DE LA VILLE DE
 LYON.

But de la Chambre syndicale.

Son but est de sauvegarder les intérêts de ses mem-
 bres en leur fournissant les moyens de résister à tout

abaissement des tarifs établis, de faciliter le placement des ouvriers en leur procurant les renseignements nécessaires pour trouver du travail.

La durée de la Chambre syndicale est illimitée et nul ne pourra en demander la dissolution.

STATUTS

Article premier.—La Chambre syndicale est formée par tous les ouvriers cordonniers cousu-main de commande....

Si, par suite de chômage, un ouvrier de commande se voyait obligé de travailler momentanément dans la confection, un délai de six mois lui serait accordé pour rentrer dans la commande ; passé ce délai, ses cotisations seront suspendues et il n'aurait droit de prendre part aux délibérations du Syndicat qu'à sa nouvelle rentrée dans le travail de commande....

Art. 5.— La cotisation est fixée à 0 fr. 25 par mois.

. ,

Le droit d'inscription est fixé à 1 franc.

Tout sociétaire en retard de plus de trois mois.... sera porté comme démissionnaire

.

Art. 8. — Tout syndiqué qui commettrait un acte de nature à apporter atteinte à la considération du Syndicat sera rayé du contrôle sur l'avis de l'Assemblée générale appelée à statuer.

IV

EXTRAITS DES STATUTS DES FABRICANTS DE CHAUSSURES DE PARIS ADOPTÉS EN 1894

Article premier. — Une association est formée depuis 1864, entre tous les fabricants et négociants de chaussures et des industries qui s'y rattachent, adhérant au présent Règlement ; elle prend le nom de *Chambre Syndicale des fabricants de chaussures de Paris*.

Cette association a pour objet, d'une manière générale, l'étude de toutes les questions se rattachant à l'industrie de la chaussure et la défense des intérêts de la corporation.

Art. 5. — Sont exclus de l'association :

1° Les membres frappés d'une condamnation entachant leur honorabilité.

2° Les membres en état de faillite ou de liquidation judiciaire.

Art. 6. — Le Comité de la Chambre est composé de dix-huit membres, tous Français, fabricants ou anciens fabricants de chaussures ; ils sont nommés en Assemblée générale, au scrutin de liste et à la majorité absolue au premier tour, et relative si un second tour est nécessaire.

Art. 9. — Le Comité examine toutes les propositions qui lui sont adressées et statue sur la suite à donner.

Il intervient comme amiable compositeur dans les contestations qui sont volontairement déferées à sa décision.

Il examine les affaires renvoyées devant lui par le tribunal de commerce et les justices de paix pour concilier les parties, si faire se peut, ou sinon déposer son rapport.

.

Art. 14. — La présence aux réunions n'est obligatoire qu'aux membres du Comité.

.

V

RÈGLEMENT D'UNE MANUFACTURE DE CHAUSSURES DE LYON

Article premier. — L'usine s'ouvre à 6 h. $\frac{1}{2}$ du matin et se ferme à 6 h. $\frac{1}{2}$ du soir.

Le déjeuner est fixé de 11 h. $\frac{1}{2}$ à 1 h. $\frac{1}{2}$.

Art. 2. — La rentrée s'effectuera comme il suit :

« Les ateliers sont ouverts cinq minutes avant l'heure et fermés à l'heure juste. Ils seront réouverts une demi-heure après pour n'être plus ouverts ensuite. »

Art. 3. — Il est expressément défendu à tout ouvrier de s'absenter ou de sortir de l'usine sans auto-

risation spéciale. En cas de nécessité l'autorisation sera demandée la veille, et pour un cas imprévu l'ouvrier informera par quelqu'un de son absence ou de son retard.

Art. 4. — Il est également défendu à tout ouvrier venant livrer ou chercher du travail et à tout étranger de pénétrer dans les ateliers et magasins sans permission. Ils devront se rendre directement aux guichets de service.

Art. 5. — Il est interdit d'une façon absolue de fumer dans les usines.

VI

EXTRAITS DES STATUTS DU SYNDICAT DES COUPEURS, BROCHEURS ET CAMBREURS EN CHAUSSURES DE LA VILLE DE LYON

Preamble.

Les ouvriers coupeurs, brocheurs et cambreurs comprenant les avantages de la solidarité, pour faciliter l'étude et l'application pratique de toutes les questions ayant trait à une organisation professionnelle et sociale ont décidé la formation d'une Chambre syndicale dont le résultat immédiat sera d'affirmer la revendication des droits des travailleurs.

.

But de la chambre syndicale.

La Chambre syndicale a pour but de réunir les ouvriers de la corporation pour qu'ils puissent s'instruire mutuellement sur les moyens propres à améliorer leur sort et les rendre indépendants. Ces moyens sont généralement connus, mais comme ils peuvent différer en quelques points dans l'esprit de chaque sociétaire, la Chambre syndicale a principalement pour mission, par les discussions qui se produisent aux Assemblées, de former une unité d'idées indispensable pour en obtenir la réalisation.

Parmi ces moyens, il en est qui s'imposent d'eux-mêmes, et sans lesquels la Chambre syndicale n'apas sa raison d'être : c'est : 1° la création d'un fonds de réserve pour résister moralement, légalement et matériellement contre toute espèce d'oppression patronale en venant en aide à ses membres, victimes d'injustice ou d'une mauvaise organisation professionnelle : 2° par la création d'une Caisse de prévoyance et de chômage.

Chambre syndicale.

Article premier. — La Chambre syndicale n'accepte dans son sein aucun membre honoraire.

.

Administration.

Art. 3. — Le service administratif est gratuit à l'exception du trésorier et des deux secrétaires auxquels il sera alloué une indemnité de 35 francs chacun, à l'expiration de leur mandat.

§ 1. — Il sera également alloué une indemnité au président, chaque fois que les actes administratifs nécessiteront de sa part une perte de temps ; cette indemnité sera basée sur la durée du temps perdu et proportionnellement à son salaire.

Il sera procédé de même à l'égard des sociétaires envoyés en délégation, chaque fois qu'ils devront perdre un laps de temps quelconque.

Art. 3. — La Chambre syndicale se charge du placement de ses membres.

§ 2. — Tout sociétaire doit au point de vue de l'esprit de solidarité et des intérêts de la société faciliter de tout son pouvoir le placement de ses collègues
.

Sociétaires.

Art. 18. — Peut être sociétaire, tout coupeur, brocheur ou cambreur âgé de 17 ans et exerçant la profession depuis deux ans.

.

§ 1. — Le droit d'inscription est fixé à 1 franc.

Art. 19. — Tout sociétaire versera à titre de cotisation la somme de 1 franc par mois, dont il pourra se libérer par anticipation.

Art. 21. — Tout sociétaire en retard de quatre mois sera considéré comme démissionnaire. . .
.

Art. 24. — Tout sociétaire accomplissant son service militaire sera exonéré de cotisations et conservera tous les droits que le Syndicat confère à ses membres, y compris ceux qui seront convoqués pour une période de vingt-huit jours.

Art. 25. — Tout sociétaire ayant, par ses paroles ou ses actes, violé les principes de solidarité qui sont la base fondamentale des Chambres syndicales, en soutenant ouvertement les intérêts des patrons au détriment des travailleurs, devra être exclu de la Chambre syndicale.

. ,

Caisse de prévoyance pour le chômage.

Art. 31. — Les frais généraux résultant du fonctionnement de la Chambre syndicale étant déduits, les fonds restant en caisse seront répartis ainsi qu'il suit : 50 0/0 pour la caisse de résistance, 50 0/0 pour la caisse de chômage.

Art. 32. — Chaque sociétaire aura droit annuellement à trente journées de chômage ; le taux de la journée est fixé à 2 francs.

§ 1^{er}. — Tout sociétaire convaincu d'incapacité de travail pour cause d'infirmité survenue, pourra recevoir un secours annuel de 60 francs.

§ 4. — Les invalides du travail restant sociétaires sont exonérés des cotisations et ont droit d'assister aux réunions.

Art. 32. — Tout nouvel adhérent devra faire un stage d'un an avant de participer aux rétributions accordées par la Caisse de chômage.

Art. 33. — Tout sociétaire en délit de fausse déclaration sera exclu de la Société après un vote affirmatif de l'Assemblée.

Dissolution.

Art. 46. — La Chambre syndicale interdit toutes questions politiques et religieuses.

Art. 47. — Tout sociétaire sortant des questions qui seront à l'ordre du jour ou de celles concernant la question sociale sera immédiatement rappelé à l'ordre.

VI bis

RÈGLEMENT DE LA CAISSE DE SECOURS DE LA CHAMBRE SYNDICALE DES COUPEURS, BROCHEURS ET CAMBREURS DE LYON.

Article premier. — Une caisse de secours est instituée sous les auspices de la Chambre syndicale, son titre sera : Caisse de Secours.

Elle est facultative, il est indispensable de faire partie du Syndicat.

Art. 2. — Le droit d'inscription est fixé à 0 fr. 50. La cotisation à 0 fr. 15 par semaine.

Art. 3. — Tout sociétaire en retard de cinq cotisations sera considéré comme démissionnaire et devra faire un nouveau noviciat de trois mois pour reprendre ses droits.

La réinscription est de 0 fr. 50.

Art. 4. — Un noviciat de trois mois est exigé de tout adhérent ou sociétaire réinscrit.

Art. 5. — L'indemnité allouée en cas de maladie ou accident reconnu est fixée à 1 fr. 50 par jour pendant cinq semaines durant l'année.
.

Art. 10. — Il sera donné deux fois par an (janvier et juillet) une Assemblée générale.

Une amende de 0 fr. 50 sera infligée aux membres absents

VII

EXTRAITS DES STATUTS DE LA CHAMBRE SYNDICALE DES OUVRIERS ET OUVRIÈRES EN CHAUSSURES ET SIMILAIRES DE LA VILLE DE LYON

But.

(C'est la reproduction de la définition donnée à l'Annexe III.)

Article premier. — La Chambre syndicale sera formée par tous les ouvriers et ouvrières occupés au confectionnement de la chaussure.

Art. 5. — Les cotisations sont fixés à 0 fr. 50 par mois.

.

Le droit d'inscription est fixé à 0 fr. 50.

.

Art. 7. — La Chambre syndicale étant créée dans le but exclusif de sauvegarder les intérêts du travail, l'autonomie de chaque membre reste entière touchant les opinions politiques ; mais comme collectivité syndicale, les membres du Conseil (Conseil syndical composé de 11 membres) et les adhérents s'interdisent toute discussion ou action pouvant engager la responsabilité du Syndicat dans un parti politique quelconque.

VIII

EXTRAITS DES STATUTS DE LA FÉDÉRATION NATIONALE DES CUIRS ET PEAUX ET PARTIES S'Y RATTACHANT

(*Siège social*: 33, rue Grande-aux-Belles, Paris X°.)

(Les statuts sont précédés de l'exposé des *Devoirs des Fédérés*. Ils consistent surtout à faire une propagande active en faveur des syndicats et de la Fédé-

ration dont les efforts doivent amener « la suppression du patronat et du salariat et l'instauration d'un régime de bien-être et de liberté ».)

PRÉAMBULE

Considérant que le but des Chambres syndicales fédératives doit être de grouper les travailleurs par industrie, de solidariser leurs efforts pour conquérir leur émancipation, en partant du droit naturel au travail et à l'existence ;

Que ces droits, violés par le capital, imposent aux Chambres syndicales et aux travailleurs du monde entier de se placer sur le terrain économique, en présentant un plus large front de résistance, jusqu'au jour de la rénovation sociale.

Articles fondamentaux.

.

Art. 2. — La Fédération a pour but l'affranchissement des travailleurs. Elle préconise le travail à l'heure, avec maximum de huit heures de travail et un minimum de salaire progressif selon les prix de consommation.

Elle poursuivra l'extension des Conseils de Prud'hommes en général et spécialement l'augmentation des Conseillers des catégories représentées à la Fédération.

Art. 3. — La Fédération devra faire le nécessaire pour la nomination de ses délégués comme Inspecteurs du Travail, sur la présentation des syndicats et Groupes corporatifs.

La Fédération s'occupera en outre de la désignation de ses membres dans toutes les fonctions concernant le travail où peuvent être nommés des ouvriers par voie élective.

.

Art. 5. — Est accepté sans distinction d'école tout Syndicat ou groupe corporatif des cuirs et peaux et parties s'y rattachant.

.

Art. 9. — La Caisse de la Fédération sera formée d'une cotisation de 0 fr. 20 par mois et par membre payant.

La Fédération viendra en aide aux Syndicats fédérés en grève, selon les ressources de sa Caisse et le nombre des grévistes.

.

Art. 10. — Chaque Syndicat adhérent sera représenté par un délégué titulaire et un suppléant. Chaque organisation n'aura droit qu'à une voix au Comité central.

.

Art. 15. — Quand un Syndicat, après étude de la situation de sa corporation, voudra faire des réclama-
tions à un ou plusieurs patrons, et que, pour ar-

river au but poursuivi, il faudra déclarer la grève, le Syndicat devra en aviser le Comité Fédéral avant de commencer la lutte, en lui indiquant les motifs qui nécessitent la déclaration de la grève. Le Comité fédéral, sans avoir le droit de s'opposer à la résolution prise par le Syndicat, pourra, néanmoins, faire des objections s'il le juge nécessaire.

Art. 16. — En cas d'attaques patronales, telles que : diminution de salaire, renvoi sans motif d'ouvriers syndiqués ou autres cas semblables, le Syndicat de la corporation peut, sans consulter le Comité fédéral, déclarer la grève si les intérêts et la dignité de la corporation l'exigent.

• • • • •

Art. 18. — Il est créé un Bulletin paraissant au moins une fois par mois.

• • • • •

Art. 26. — La Fédération ne pourra se dissoudre tant qu'elle aura un Syndicat dans son sein.

Règlement de la Caisse de grève.

Article premier. — Il est institué une caisse de grève ayant pour but d'assurer un secours journalier de 0 fr. 75 (au minimum) au gréviste membre d'un syndicat fédéré.

Art. 2. — Cette caisse est alimentée par un versement de 0 fr. 10 par membre et par mois (prélevé sur la cotisation fédérale portée à 0 fr. 20).

Art. 3. — Pour avoir droit au secours de grève un syndicat doit avoir plus de cinq mois d'affiliation à la Fédération, et le syndiqué plus de six mois de présence au Syndicat.

. . . ,

Art. 10. — Le Comité fédéral est autorisé à faire des appels de fonds aux syndicats adhérents, lorsque l'état de la caisse l'exige.

.

Règlement du viaticum.

Article premier. — Il est institué dans la Fédération des cuirs et peaux, une Caisse de viaticum (secours de route) au moyen d'une cotisation de 0 fr. 15 par fédéré et par semestre. Les Syndicats devront verser ces cotisations d'avance.

Art. 2. — Tout fédéré ayant trois mois d'affiliation et au pair de ses cotisations aura droit à un secours de 3 francs lors de son passage dans un Syndicat appartenant à la Fédération. Ce secours ne doit jamais être payé au départ.

.

Art. 3. — Ces secours ne pourront excéder 50 fr. pour une période de un an. Cependant, le fédéré qui aurait touché la totalité de la somme de 30 francs et qui se trouverait débauché pour faits de grève, aura de nouveau droit aux secours.

FIN DES ANNEXES.

BIBLIOGRAPHIE

- ALBERT AFTALION. — Le développement de la fabrique et le travail à domicile dans les industries de l'Habillement. Paris, Larose, 1906.
- PAUL LACROIX (bibliophile JACOB), ALPHONSE DUCHESNE ET FERDINAND SERÉ. — Histoire des Cordonniers. Librairie historique, archéologique et scientifique de Séré. Paris, 1852.
- LOUIS JOHANET. — Annuaire de la Chaussure et des Cuir de 1907. Paris, 15, rue Clapeyron.
- E. LEVASSEUR. — L'ouvrier américain. Paris, Larose, 2 volumes, 1898. Comparaison du travail à la machine et à la main. Paris, Chamerot, 1900.
- E. MARTIN SAINT-LÉON. — Le Compagnonnage. Armand Colin, Paris, 1901.

Publications officielles.

- Ministère du Commerce et de l'Industrie.* — Exposition de 1889. Rapports du Jury sur l'Exposition Internationale Universelle de 1889 à Paris, publiés sous la direction de M. Alfred Picard. Groupe VI. — Outillage et procédés des industries mécaniques, 4^e partie.
- Exposition de 1900. — Le Bilan d'un Siècle (1801-1900). Compte rendu de l'Exposition Générale de Paris 1900 de M. Alfred Picard, t. IV. Matériel de la fabrication des chaussures.

Exposition de 1900. — Rapports du Jury International sur l'Exposition Universelle Internationale de 1900 publiés sous la direction de M. Alfred Picard. Groupe XIV, 3^e Partie (classes 88 à 91). — Rapport de M. Placide Peltureau.

Annales du Commerce extérieur depuis 1880.

Résultats statistiques du recensement des industries et professions (dénombrement général de la population du 29 mars 1896), t. IV.

Résultats statistiques du recensement général de la population effectué le 24 mars 1901, t. IV.

Office du Travail. — Annuaire des Syndicats professionnels de 1903, 14^e année.

Les associations ouvrières de production 1897.

Les associations professionnelles ouvrières, t. II, 1901.

Salaires et durée du travail dans l'industrie française, 1899, t. I, II et IV.

Bulletins mensuels de l'Office des années 1904, 1905, 1906 et 1907.

Ministère des Finances. — Documents statistiques réunis par l'Administration des Douanes sur le commerce de la France. Années 1904-1905-1906.

Ministère de l'Intérieur et des Cultes. — Rapports à M. le Président de la République sur les opérations des sociétés de secours mutuels pendant les années 1900 et 1901.

Chambre de Commerce de Lyon. — Comptes rendus des travaux des années 1904-1905-1906. Rapports de M. Perrin, membre de la Chambre, sur les « Cuir et Peaux ».

Périodiques de la corporation.

Le Franc Parleur Parisien, 49, boulevard Saint-Michel, Paris.

Le Moniteur de la Cordonnerie, 10, rue Beaurepaire,
Paris.

L'Argus de la Cordonnerie, 46, boulevard Voltaire, Paris.
Années 1904-1905-1906-1907.

Documents étrangers.

Rapport de M. F. Quanonne sur la section de Cuir à Liège
à l'Exposition de 1905, classe 89.

Édité à l'imprimerie Faust-Truyen, rue Sœurs-de-Hasquet
à Liège, 1906.

Publications officielles.

Die Hauptindustrien Deutschlands Leipzig, 1904.

Druck und Verlag von B. G. Teubner.

Department of Commerce and Labor of the United States. —
1900. — Twelfth Census of the United States.
Census Bulletin, n° 221. Boots and Shoes. Was-
hington, 1902.

— 1905. — Census of Manufactures Bulletin 72. Was-
hington, 1907.

Vu : le Président de la thèse

EDGARD ALLIX

Vu : le Doyen,
EDMOND VILLEY

Vu et permis d'imprimer,
Le Recteur de l'Académie de Caen

E. ZEVORT

TABLE DES MATIÈRES

	Pages
INTRODUCTION. — Notions historiques.	5
CHAPITRE I. — Histoire de la chaussure et des cordon- niers	5
CHAPITRE II. — Des procédés de fabrication et histoire sommaire des inventions mécaniques . . .	15

GÉNÉRALITÉS

Aspect de l'industrie de la chaussure en France et divi- sion de son étude.	38
--	----

LIVRE I

La cordonnerie manuelle	47
CHAPITRE I. — Les petits artisans.	49
1. Le raccommodeur.	49
2. Le cordonnier sur mesure.	51
3. Le bottier	56
4. Le fabricant de tiges.	59
Résumé de la situation actuelle des petits artisans.	61
CHAPITRE II. — Associations syndicales des petits arti- sans	65
CHAPITRE III. — Les ouvriers de la petite industrie. .	71
1. Le coupeur et la piqueuse dans la petite industrie.	71
2. L'ouvrier cordonnier.	74

	Pages
Apprentissage, enseignement professionnel . .	74
Ouvrier en boutique. Durée du travail et salaire.	81
Ouvrier à domicile. Condition du travail et sa- laire	84
CHAPITRE IV. — Associations professionnelles ouvrières.	91
Les syndicats	91
1° Le compagnonnage et les fédérations ou unions de syndicats ouvriers.	95
2° Les coopératives de production.	101
CHAPITRE V. — La mutualité dans la cordonnerie . .	109

LIVRE II

Industrie de la chaussure de confection	115
CHAPITRE I. — Les principaux centres de production. — Comparaison des fabriques françaises et étrangères.	115
CHAPITRE II. — Les syndicats de fabricants de chaussures.	126
CHAPITRE III. — Les ouvriers dans la confection. . .	131
1. Le coupeur. — Ses qualités. — Son apprentis- sage. — Son salaire	131
Associations de coupeurs et leurs tendances. .	136
Fédération des coupeurs	141
Le chômage pour le coupeur et d'une manière générale dans la manufacture ou la fabrique.	142
L'avenir du coupeur. Entrée des femmes dans la coupe	145
Cambreurs et brocheurs.	147
2. La piqueuse et ses syndicats	148
3. Autres « ouvriers et ouvrières en chaussures ». Associations syndicales de ces ouvriers et les grèves.	151
CHAPITRE IV. — Situation de l'industrie.	163
1. — <i>Exportation</i> . — Prospérité première et chute progressive de notre exportation. Ses causes.	163

	Pages
Tarifs étrangers. Manque de souplesse des fabricants français. Comparaison avec quelques puissances étrangères. Les consuls. Les représentants de commerce. Les impôts. Indifférence des fabricants français à l'égard de l'exportation. . .	163
2. — <i>Le marché intérieur.</i> — Développement de ce marché au xix ^e siècle. Exemple de quelques centres importants. Saturation de ce marché et résistance de la cordonnerie manuelle. . . .	185
Chute des maisons de deuxième ordre et concentration industrielle prochaine.	187
3. — <i>Importation.</i> — Accroissement de nos importations. Hardiesse et habileté de nos concurrents. Leurs avantages dans la lutte économique . . .	189
CHAPITRE V. — La hausse des cuirs. Extension des débouchés des cuirs. Recherche des peaux vertes. Rareté relative des offres. La spéculation. Baisse passagère	203
CHAPITRE VI. — Des espérances qu'on peut concevoir sur l'avenir de la chaussure.	218
Moyens qui pourraient contribuer à son relèvement.	220
Relèvement du tarif douanier français de 1892.	222
Conclusion. — Situation critique de la cordonnerie manuelle.	227
Situation gênée de la confection mais non pas irrémédiablement compromise.	
Le remède est dans le développement des machines et un plus grand rendement de l'ouvrier français, les tarifs ne devant être qu'une aide provisoire.	
Annexes. — I. — Statuts du Syndicat des bottiers de Paris.	231
II. — Tarif des façons à Lyon	232
III. — Statuts du Syndicat des ouvriers couseurs de commande de Lyon	237

	Pages
IV. — Statuts du Syndicat des fabricants de chaussures de Paris.	238
V. — Règlement d'atelier d'une usine de Lyon . . .	239
VI. — Statuts des syndicats des coupeurs, brocheurs et cambreurs de Lyon	240
VI <i>bis</i> . — Règlement de la caisse de secours de la Chambre syndicale desdits coupeurs, etc. . .	244
VII. — Statuts de la Chambre syndicale des ouvriers et ouvrières en chaussures de la ville de Lyon.	245
VIII. — Statuts de la Fédération nationale des cuirs et peaux.	246
BIBLIOGRAPHIE	251

